Betriebsanleitung

DE

Schweißgeräte und Zubehör

Tetrix 351 AC/DC AW FW
Tetrix 451 AC/DC AW FW
Tetrix 551 AC/DC AW FW

099-000115-EW500 | Zusätzliche Systemdokumente beachten! | 17.06.2015

Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

3 Years | 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Allgemeine Hinweise

VORSICHT

Betriebsanleitung lesen!
Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.
- Betriebsanleitungen sämtlicher Systemkomponenten lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Gegebenenfalls durch Unterschrift bestätigen lassen.

☞ ***Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.***
Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter www.ewm-group.com.

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.
Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßen Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach
Das Urheberrecht an diesem Dokument verbleibt beim Hersteller.
Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.
Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

1 Inhaltsverzeichnis

1 Inhaltsverzeichnis ... 3
2 Sicherheitshinweise ... 8
2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung ... 8
2.2 Symbolerklärung ... 9
2.3 Allgemein ... 10
2.4 Transport und Aufstellen ... 14
2.4.1 Kranen ... 15
2.4.2 Umgebungsbedingungen ... 16
2.4.2.1 Im Betrieb ... 16
2.4.2.2 Transport und Lagerung ... 16
3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch ... 17
3.1 Anwendungsbereich ... 17
3.1.1 WIG-Schweißen ... 17
3.1.1.1 WIG-Heißdrahtschweißen ... 17
3.1.1.2 WIG-Kaltdrahtschweißen ... 17
3.1.1.3 WIG-*activArc*-Schweißen ... 17
3.1.1.4 spotArc ... 17
3.1.1.5 Spotmatic ... 17
3.1.2 E-Hand-Schweißen ... 17
3.2 Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten ... 18
3.3 Mitgeltende Unterlagen ... 18
3.3.1 Garantie ... 18
3.3.2 Konformitätserklärung ... 18
3.3.3 Schweißen in Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung ... 18
3.3.4 Serviceunterlagen (Ersatzteile und Schaltpläne) ... 18
3.3.5 Kalibrieren / Validieren ... 18
4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht ... 19
4.1 Systemübersicht ... 19
4.2 Tetrix 351 AC/DC AW ... 20
4.3 Frontansicht ... 20
4.4 Rückansicht ... 22
4.5 Tetrix 451, 551 AC/DC AW ... 24
4.6 Frontansicht ... 24
4.7 Rückansicht ... 26
4.8 Gerätesteuerung - Bedienelemente ... 28
4.8.1 Funktionsablauf ... 30
5 Aufbau und Funktion ... 32
5.1 Allgemeine Hinweise ... 32
5.2 Gerätekühlung ... 33
5.3 Werkstückleitung, Allgemein ... 33
5.4 Hinweise zum Verlegen von Schweißstromleitungen ... 34
5.5 Netzanschluss ... 36
5.5.1 Netzform ... 36
5.6 Schweißbrennerkühlung ... 37
5.6.1 Übersicht Kühlmittel ... 37
5.6.2 Maximale Schlauchpaketlänge ... 37
5.6.3 Kühlmittel einfüllen ... 38
5.6.4 Schutzgasversorgung ... 39
5.6.4.1 Anschluss ... 39
5.7 WIG-Schweißen ... 40
5.7.1.1 WIG-Heiß- oder Kaltdrahtschweißen ... 40
5.7.1.2 Einstellung Schutzgasmenge ... 40
5.7.2 Gastest ... 40
5.7.2.1 Funktion „Schlauchpaket spülen“ ... 40
5.7.3 WIG-Kaltdrahtschweißen ... 41
5.8 Anschlussschema ... 41

5.8.1.1 Legende 42
5.9 Aufstellen 42
5.9.1 Anschluss Zwischenschlauchpaket 43
5.9.2 WIG-Heißdrahtschweißen 45
5.10 Anschlussschema 45
5.10.1.1 Legende 46
5.11 Aufstellen 47
5.11.1.1 Drahtvorschubgerät 47
5.11.1.2 Stromquelle zum Heißdrahtschweißen 48
5.11.2 Anschluss Zwischenschlauchpaket 50
5.12 Schweißgerät zum mechanischen Lichtbogenschmelzschweißen konfigurieren 52
5.12.1 Schweißaufgabenauswahl anhand der JOB-Liste 53
5.12.2 Bedienart der Drahtgeschwindigkeit wählen (KORREKTUR / MANUELL) 53
5.12.3 Schweißstrom und Drahtgeschwindigkeit einstellen 53
5.12.4 Funktionsabläufe / Betriebsarten 54
5.12.4.1 Zeichenerklärung 54
5.12.4.2 2-Takt-Betrieb 55
5.12.4.3 3-Takt-Betrieb 56
5.12.4.4 4-Takt-Betrieb 56
5.13 WIG-Schweißen 57
5.13.1 Anschluss Schweißbrenner und Werkstückleitung 57
5.13.1.1 Brenneranschlussvarianten, Anschlussbelegungen 58
5.14 WIG-Synergic-Bedienprinzip 59
5.14.1 Synergische Parametereinstellung im Funktionsablauf 60
5.14.2 Konventionelle Parametereinstellung im Funktionsablauf 60
5.14.2.1 Bedienprinzip einstellen (konventionell / synergisch) 61
5.14.3 Anwahl Schweißaufgabe 62
5.14.4 Anwahl Schweißstrom 63
5.14.5 Schweißdatenanzeige 63
5.14.5.1 Schweißstromdarstellung (Start-, Absenk-, End- und Hotstart-Strom) 64
5.14.6 Expertmenü (WIG) 65
5.14.6.1 Schweißparametereinstellung 65
5.14.7 Lichtbogenzündung 66
5.14.7.1 HF-Zündung 66
5.14.7.2 Liftarc-Zündung 66
5.14.7.3 Zwangsabschaltung 66
5.14.8 Zündverhalten für Reinwolframelektroden optimieren 67
5.14.9 Optimale und schnelle Kalottenbildung 67
5.14.10 Funktionsabläufe / Betriebsarten 68
5.14.10.1 Zeichenerklärung 68
5.14.10.2 2-Takt-Betrieb 69
5.14.10.3 4-Takt-Betrieb 70
5.14.10.4 spotArc 71
5.14.10.5 Spotmatic 73
5.14.10.6 2-Takt-Betrieb C-Version 74
5.14.11 Pulsen, Funktionsabläufe 75
5.14.11.1 WIG-Pulsen, 2-Takt-Betrieb 75
5.14.11.2 WIG-Pulsen, 4-Takt-Betrieb 75
5.14.12 Puls-Varianten 76
5.14.12.1 Pulsen (thermisches Pulsen) 76
5.14.12.2 kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen) 77
5.14.12.3 Pulsautomatik 77
5.14.12.4 AC-Pulsen 78
5.14.12.5 AC-Spezial 78
5.14.13 WIG-*activArc*-Schweißen 79
5.14.14 WIG-Antistick 79
5.14.15 Schweißbrenner (Bedienungsvarianten) 80
5.14.15.1 Brennertaster tippen (Tipp-Funktion) 80
5.14.16 Einstellung Brennermodus und Up/Down-Geschwindigkeit 81
5.14.16.1 WIG-Standardbrenner (5-polig) 82

5.14.16.2 WIG- Up-/Down-Brenner (8-polig) ... 84
5.14.16.3 Poti-Brenner (8-polig) ... 86
5.14.16.4 WIG-Potibrenneranschluss konfigurieren ... 87
5.14.16.5 RETOX TIG Brenner (12 polig) ... 88
5.14.16.6 Maximal abrufbare JOBs festlegen ... 89
5.14.16.7 Einstellung des 1. Sprungs ... 90
5.15 E-Hand-Schweißen ... 91
5.15.1 Anschluss Elektrodenhalter und Werkstückleitung ... 91
5.15.2 Anwahl Schweißaufgabe ... 92
5.15.3 Umschaltung der Schweißstrompolarität (Polaritätswechsel) ... 92
5.15.4 Anwahl und Einstellung ... 92
5.15.5 Frequenz- und Balanceeinstellung ... 93
5.15.6 Hotstart ... 93
5.15.6.1 Hotstart-Strom ... 93
5.15.6.2 Hotstart-Zeit ... 94
5.15.7 Arcforce ... 94
5.15.8 Antistick ... 94
5.15.9 E-Hand-Impulsschweißen in steigender Position (PF) ... 95
5.16 Schweißprogramme ... 96
5.16.1 Anwahl und Einstellung ... 97
5.16.2 Maximal abrufbare Programme festlegen ... 97
5.16.3 Beispiel "Programm bei synergischer Einstellung" ... 98
5.16.4 Beispiel "Programm bei konventioneller Einstellung" ... 98
5.16.5 Zubehörkomponenten zur Programmumschaltung ... 98
5.17 Schweißaufgaben organisieren (Modus "JOB-Manager") ... 99
5.17.1.1 Zeichenerklärung ... 99
5.17.2 Neuen JOB im freien Speicherbereich erstellen bzw. JOB kopieren ... 100
5.17.3 Bestehenden JOB aus dem freien Speicherbereich laden ... 101
5.17.4 Bestehenden JOB auf Werkseinstellung zurücksetzen (Reset JOB) ... 101
5.17.5 JOB 1-128 auf Werkseinstellung zurücksetzen (Reset All JOBs) ... 102
5.17.6 JOB-Manager ohne Änderungen verlassen ... 102
5.18 Fernsteller ... 103
5.18.1 Handfernsteller RT1 19POL ... 103
5.18.2 Handfernsteller RTG1 19POL ... 103
5.18.3 Handfernsteller RTP1 19POL ... 103
5.18.4 Handfernsteller RTP2 19POL ... 103
5.18.5 Handfernsteller RTP3 spotArc 19POL ... 103
5.18.6 Handfernsteller RT AC 1 19POL ... 103
5.18.7 Handfernsteller RT PWS 1 19POL ... 104
5.18.8 Fußfernsteller RTF1 19POL 5 M / RTF2 19POL 5 M ... 104
5.18.8.1 Rampenfunktion Fußfernsteller RTF 1 / RTF 2 ... 105
5.19 Beidseitiges gleichzeitiges Schweißen, Synchronisationsarten ... 106
5.19.1 Synchronisation über Netzspannung (50 Hz / 60 Hz) ... 106
5.19.2 Synchronisation über Kabel (Frequenz 50Hz bis 200Hz) ... 107
5.20 Schnittstellen zur Automatisierung ... 108
5.20.1 WIG- Automatisierungsschnittstelle ... 108
5.20.2 Fernstelleranschlussbuchse, 19-polig ... 109
5.21 Schweißparameter gegen unbefugten Zugriff sperren ... 110
5.22 PC-Schnittstelle ... 110
5.23 Gerätekonfigurationsmenü ... 110
5.23.1 Parameter-Anwahl, -Änderung und -Speicherung ... 110
5.23.2 Abgleich Leitungswiderstand ... 115
5.23.3 Energiesparmodus (Standby) ... 116
6 Wartung, Pflege und Entsorgung ... 117
6.1 Wartungsarbeiten ... 117
6.2 Allgemein ... 117
6.3 Wartungsarbeiten, Intervalle ... 117
6.3.1 Tägliche Wartungsarbeiten ... 117
6.3.1.1 Sichtprüfung ... 117
6.3.1.2 Funktionsprüfung ... 117

6.3.2 Monatliche Wartungsarbeiten ... 118
6.3.2.1 Sichtprüfung ... 118
6.3.2.2 Funktionsprüfung ... 118
6.3.3 Jährliche Prüfung (Inspektion und Prüfung während des Betriebes) ... 118
6.4 Entsorgung des Gerätes ... 119
6.4.1 Herstellererklärung an den Endanwender ... 119
6.5 Einhaltung der RoHS-Anforderungen ... 119
7 Störungsbeseitigung ... 120
7.1 Checkliste zur Störungsbeseitigung ... 120
7.2 Warnmeldungen (Stromquelle) ... 122
7.3 Fehlermeldungen (Stromquelle) ... 123
7.4 Schweißparameter auf Werkseinstellung zurücksetzen ... 125
7.5 Softwareversion der Gerätesteuerung anzeigen ... 126
7.6 Allgemeine Betriebsstörungen ... 126
7.6.1 Automatisierungsschnittstelle ... 126
7.7 Kühlmittelkreislauf entlüften ... 127
8 Technische Daten ... 128
8.1 Tetrix 351 AC/DC AW ... 128
8.2 Tetrix 451 AC/DC AW ... 129
8.3 Tetrix 551 AC/DC AW ... 130
9 Zubehör ... 131
9.1 Systemkomponenten ... 131
9.2 Optionen ... 131
9.2.1 Tetrix 351 AC/DC ... 131
9.2.2 Tetrix 451, 551 AC/DC ... 131
9.2.3 Tetrix 351, 451, 551 AC/DC ... 131
9.3 Allgemeines Zubehör ... 132
9.4 Fernsteller und Zubehör ... 132
9.5 Computerkommunikation ... 132
10 Anhang A ... 133
10.1 JOB-List ... 133
11 Anhang B ... 137
11.1 Übersicht EWM-Niederlassungen ... 137

2 Sicherheitshinweise

2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung

GEFAHR

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

WARNUNG

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

VORSICHT

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

VORSICHT

Arbeits- und Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um Beschädigungen oder Zerstörungen des Produkts zu vermeiden.

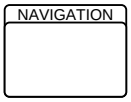
- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ ohne ein generelles Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

☞ ***Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss.***

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung
	Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss.
	Richtig
	Falsch
	Betätigen
	Nicht Betätigen
	Betätigen und Halten
	Drehen
	Schalten
	Gerät ausschalten
	Gerät einschalten
	ENTER (Menüeinstieg)
	**NAVIGATION (Navigieren im Menü)**
	EXIT (Menü verlassen)
	Zeitdarstellung (Beispiel: 4 s warten / betätigen)
	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)
	Werkzeug nicht notwendig / nicht benutzen
	Werkzeug notwendig / benutzen

2.3 Allgemein

GEFAHR

Elektrischer Schlag!
Schweißgeräte verwenden hohe Spannungen, die bei Berührungen zu lebensgefährlichen Stromschlägen und Verbrennungen führen können. Auch beim Berühren niedriger Spannungen kann man erschrecken und in der Folge verunglücken.

- Öffnen des Gerätes ausschließlich durch sachkundiges Fachpersonal!
- Keine spannungsführenden Teile am Gerät berühren!
- Anschluss- und Verbindungsleitungen müssen mängelfrei sein!
- Schweißbrenner und Elektrodenhalter isoliert ablegen!
- Ausschließlich trockene Schutzkleidung tragen!
- 4 Minuten warten, bis Kondensatoren entladen sind!

Elektromagnetische Felder!
Durch die Stromquelle können elektrische oder elektromagnetische Felder entstehen, die elektronische Anlagen wie EDV-, CNC-Geräte, Telekommunikationsleitungen, Netz-, Signalleitungen und Herzschrittmacher in ihrer Funktion beeinträchtigen können.

- Wartungsvorschriften einhalten - siehe Kapitel 6, Wartung, Pflege und Entsorgung!
- Schweißleitungen vollständig abwickeln!
- Strahlungsempfindliche Geräte oder Einrichtungen entsprechend abschirmen!
- Herzschrittmacher können in ihrer Funktion beeinträchtigt werden (Bei Bedarf ärztlichen Rat einholen).

Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!
Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

WARNUNG

Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!
Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Landesspezifische Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!

Verletzungsgefahr durch Strahlung oder Hitze!
Lichtbogenstrahlung führt zu Schäden an Haut und Augen.
Kontakt mit heißen Werkstücken und Funken führt zu Verbrennungen.

- Schweißschild bzw. Schweißhelm mit ausreichender Schutzstufe verwenden (anwendungsabhängig)!
- Trockene Schutzkleidung (z. B. Schweißschild, Handschuhe, etc.) gemäß den einschlägigen Vorschriften des entsprechenden Landes tragen!
- Unbeteiligte Personen durch Schutzvorhänge oder Schutzwände gegen Strahlung und Blendgefahr schützen!

⚠ WARNUNG

Explosionsgefahr!
Scheinbar harmlose Stoffe in geschlossenen Behältern können durch Erhitzung Überdruck aufbauen.

- Behälter mit brennbaren oder explosiven Flüssigkeiten aus dem Arbeitsbereich entfernen!
- Keine explosiven Flüssigkeiten, Stäube oder Gase durch das Schweißen oder Schneiden erhitzen!

Rauch und Gase!
Rauch und Gase können zu Atemnot und Vergiftungen führen! Weiterhin können sich Lösungsmitteldämpfe (chlorierter Kohlenwasserstoff) durch die ultraviolette Strahlung des Lichtbogens in giftiges Phosgen umwandeln!

- Für ausreichend Frischluft sorgen!
- Lösungsmitteldämpfe vom Strahlungsbereich des Lichtbogens fernhalten!
- Ggf. geeigneten Atemschutz tragen!

Feuergefahr!
Durch die beim Schweißen entstehenden hohen Temperaturen, sprühenden Funken, glühenden Teile und heißen Schlacken können sich Flammen bilden.
Auch vagabundierende Schweißströme können zu Flammenbildung führen!

- Auf Brandherde im Arbeitsbereich achten!
- Keine leicht entzündbaren Gegenstände, wie z. B. Zündhölzer oder Feuerzeuge mitführen.
- Geeignete Löschgeräte im Arbeitsbereich zur Verfügung halten!
- Rückstände brennbarer Stoffe vom Werkstück vor Schweißbeginn gründlich entfernen.
- Geschweißte Werkstücke erst nach dem Abkühlen weiterverarbeiten.
  Nicht in Verbindung mit entflammbarem Material bringen!
- Schweißleitungen ordnungsgemäß verbinden!

Gefahr beim Zusammenschalten mehrerer Stromquellen!
Sollen mehrere Stromquellen parallel oder in Reihe zusammengeschaltet werden, darf dies nur von einer Fachkraft nach den Empfehlungen des Herstellers durchgeführt werden. Die Einrichtungen dürfen für Lichtbogenschweißarbeiten nur nach einer Prüfung zugelassen werden, um Sicherzustellen, dass die zulässige Leerlaufspannung nicht überschritten wird.

- Geräteanschluss ausschließlich durch eine Fachkraft durchführen lassen!
- Bei Außerbetriebnahme einzelner Stromquellen müssen alle Netz- und Schweißstromleitungen zuverlässig vom Gesamtschweißsystem getrennt werden. (Gefahr durch Rückspannungen!)
- Keine Schweißgeräte mit Polwendeschaltung (PWS-Serie) oder Geräte zum Wechselstromschweißen (AC) zusammenschalten, da durch eine einfache Fehlbedienung die Schweißspannungen unzulässig addiert werden können.

⚠ VORSICHT

Lärmbelastung!
Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!

VORSICHT

Pflichten des Betreibers!
Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!

- Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG), sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.
- Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.
- Die Vorschriften, zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung, des jeweiligen Landes.
- Errichten und Betreiben des Gerätes entsprechend IEC 60974-9.
- Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Anwenders in regelmäßigen Abständen prüfen.
- Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach IEC 60974-4.

Schäden durch Fremdkomponenten!
Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!

- Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!
- Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!

Geräteschäden durch vagabundierende Schweißströme!
Durch vagabundierende Schweißströme können Schutzleiter zerstört, Geräte und elektrische Einrichtungen beschädigt, Bauteile überhitzt und in der Folge Brände entstehen.

- Immer auf festen Sitz aller Schweißstromleitungen achten und regelmäßig kontrollieren.
- Auf elektrisch einwandfreie und feste Werkstückverbindung achten!
- Alle elektrisch leitenden Komponenten der Stromquelle wie Gehäuse, Fahrwagen, Krangestelle elektrisch isoliert aufstellen, befestigen oder aufhängen!
- Keine anderen elektrischen Betriebsmittel wie Bohrmaschinen, Winkelschleifer etc. auf Stromquelle, Fahrwagen, Krangestelle unisoliert ablegen!
- Schweißbrenner und Elektrodenhalter immer elektrisch isoliert ablegen wenn, nicht in Gebrauch!

Netzanschluss
Anforderungen für den Anschluss an das öffentliche Versorgungsnetz

Hochleistungs-Geräte können durch den Strom, den sie aus dem Versorgungsnetz ziehen, die Netzqualität beeinflussen. Für einige Gerätetypen können daher Anschlussbeschränkungen oder Anforderungen an die maximal mögliche Leitungsimpedanz oder die erforderliche minimale Versorgungskapazität an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz (gemeinsamer Kopplungspunkt PCC) gelten, wobei auch hierzu auf die technischen Daten der Geräte hingewiesen wird. In diesem Fall liegt es in der Verantwortung des Betreibers oder des Anwenders des Gerätes, ggf. nach Konsultation mit dem Betreiber des Versorgungsnetzes sicherzustellen, dass das Gerät angeschlossen werden kann.

VORSICHT

EMV-Geräteklassifizierung
Entsprechend IEC 60974-10 sind Schweißgeräte in zwei Klassen der elektromagnetischen Verträglichkeit eingeteilt - siehe Kapitel 8, Technische Daten:
Klasse A Geräte sind nicht für die Verwendung in Wohnbereichen vorgesehen, für welche die elektrische Energie aus dem öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetz bezogen wird. Bei der Sicherstellung der elektromagnetischen Verträglichkeit für Klasse A Geräte kann es in diesen Bereichen zu Schwierigkeiten, sowohl aufgrund von leitungsgebundenen als auch von gestrahlten Störungen, kommen.
Klasse B Geräte erfüllen die EMV Anforderungen im industriellen und im Wohn-Bereich, einschließlich Wohngebieten mit Anschluss an das öffentliche Niederspannungs-Versorgungsnetz.

Errichtung und Betrieb
Beim Betrieb von Lichtbogenschweißanlagen kann es in einigen Fällen zu elektromagnetischen Störungen kommen, obwohl jedes Schweißgerät die Emissionsgrenzwerte entsprechend der Norm einhält. Für Störungen, die vom Schweißen ausgehen, ist der Anwender verantwortlich.

Zur **Bewertung** möglicher elektromagnetischer Probleme in der Umgebung muss der Anwender folgendes berücksichtigen: (siehe auch EN 60974-10 Anhang A)
- Netz-, Steuer-, Signal- und Telekommunikationsleitungen
- Radio und Fernsehgeräte
- Computer und andere Steuereinrichtungen
- Sicherheitseinrichtungen
- die Gesundheit von benachbarten Personen, insbesondere wenn diese Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen
- Kalibrier- und Messeinrichtungen
- die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung
- die Tageszeit, zu der die Schweißarbeiten ausgeführt werden müssen

Empfehlungen zur **Verringerung von Störaussendungen**
- Netzanschluss, z. B. zusätzlicher Netzfilter oder Abschirmung durch Metallrohr
- Wartung der Lichtbogenschweißeinrichtung
- Schweißleitungen sollten so kurz wie möglich und eng zusammen sein und am Boden verlaufen
- Potentialausgleich
- Erdung des Werkstückes. In den Fällen, wo eine direkte Erdung des Werkstückes nicht möglich ist, sollte die Verbindung durch geeignete Kondensatoren erfolgen.
- Abschirmung von anderen Einrichtungen in der Umgebung oder der gesamten Schweißeinrichtung

2.4 Transport und Aufstellen

WARNUNG

Falsche Handhabung von Schutzgasflaschen!
Falscher Umgang mit Schutzgasflaschen kann zu schweren Verletzungen mit Todesfolge führen.

- Anweisungen der Gashersteller und der Druckgasverordnung befolgen!
- Schutzgasflasche in die dafür vorgesehenen Aufnahmen stellen und mit Sicherungselementen sichern!
- Erhitzung der Schutzgasflasche vermeiden!

VORSICHT

Kippgefahr!
Beim Verfahren und Aufstellen kann das Gerät kippen, Personen verletzen oder beschädigt werden. Kippsicherheit ist bis zu einem Winkel von 10° (entsprechend IEC 60974-1) sichergestellt.

- Gerät auf ebenem, festem Untergrund aufstellen oder transportieren!
- Anbauteile mit geeigneten Mitteln sichern!

Beschädigungen durch nicht getrennte Versorgungsleitungen!
Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!

- Versorgungsleitungen trennen!

VORSICHT

Geräteschäden durch Betrieb in nicht aufrechter Stellung!
Die Geräte sind zum Betrieb in aufrechter Stellung konzipiert!
Betrieb in nicht zugelassenen Lagen kann Geräteschäden verursachen.

- Transport und Betrieb ausschließlich in aufrechter Stellung!

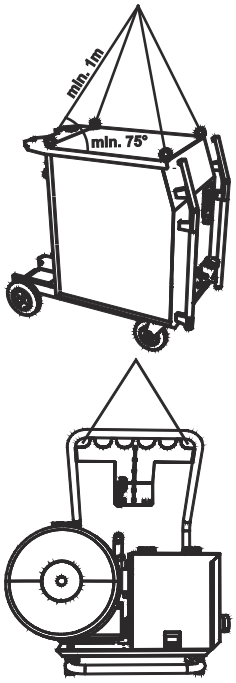
2.4.1 Kranen

GEFAHR

Verletzungsgefahr durch Kranen!
Das Schweißsystem in Heißdrahtausführung (mit Geräteträger für Drahtvoschubgerät und Heißdrahtstromquelle) ist nicht kranbar!
- Schweißsystem in Heißdrahtausführung nicht kranen!

WARNUNG

Verletzungsgefahr beim Kranen!
Beim Kranen können Personen durch herunterfallende Geräte oder Anbauteile erheblich verletzt werden!
- Gleichzeitiges Kranen von mehreren Systemkomponenten wie z. B. Stromquelle, Drahtvorschubgerät oder Kühlgerät ohne entsprechende Krankomponenten ist verboten. Jede Systemkomponente muss separat gekrant werden!
- Sämtliche Versorgungsleitungen und Zubehörkomponenten vor dem Kranen entfernen (z. B. Schlauchpaket, Drahtspule, Schutzgasflasche, Werkzeugkiste, Drahtvorschubgerät, Fernsteller usw.)!
- Gehäuseabdeckungen bzw. Schutzklappen vor dem Kranen ordnungsgemäß schließen und verriegeln!
- Ordnungsgemäße Position, ausreichende Anzahl und ausreichend dimensionierte Lastaufnahmemittel verwenden! Kranprinzip (siehe Abbildung) beachten!
- Bei Geräten mit Kranösen: Immer an allen Kranösen gleichzeitig kranen!
- Bei Verwendung von optional nachgerüsteten Krangestellen etc.: Immer mindestens zwei Lastaufnahmepunkten mit möglichst großem Abstand zueinander verwenden - Optionsbeschreibung beachten.
- Ruckartiges Bewegen vermeiden!
- Gleiche Lastverteilung sicherstellen! Ausschließlich Ringketten oder Seilgehänge mit gleicher Länge verwenden!
- Gefahrenbereich unterhalb des Gerätes meiden!
- Die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung des jeweiligen Landes beachten!



Kranprinzip

Verletzungsgefahr durch ungeeignete Kranösen!
Durch unsachgemäße Verwendung von Kranösen oder Verwendung ungeeigneter Kranösen können Personen durch herunterfallende Geräte oder Anbauteile erheblich verletzt werden!
- Die Kranösen müssen vollständig eingedreht sein!
- Die Kranösen müssen eben und vollflächig auf der Auflagefläche aufliegen!
- Kranösen vor dem Gebrauch auf festen Sitz und auf auffällige Beschädigungen (Korrosion, Verformung) überprüfen!
- Beschädigte Kranösen nicht mehr verwenden oder einschrauben!
- Seitliche Belastung der Kranösen vermeiden!

2.4.2 Umgebungsbedingungen

VORSICHT

Aufstellort!
Das Gerät darf ausschließlich auf geeigneten, tragfähigen und ebenen Untergrund (auch im Freien nach IP 23) aufgestellt und betrieben werden!
- Für rutschfesten, ebenen Boden und ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen.
- Eine sichere Bedienung des Gerätes muss jederzeit gewährleistet sein.

VORSICHT

Geräteschäden durch Verschmutzungen!
Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen.
- Hohe Mengen an Rauch, Dampf, Öldunst und Schleifstäuben vermeiden!
- Salzhaltige Umgebungsluft (Seeluft) vermeiden!

Unzulässige Umgebungsbedingungen!
Mangelnde Belüftung führt zu Leistungsreduzierung und Geräteschäden.
- Umgebungsbedingungen einhalten!
- Ein- und Austrittsöffnung für Kühlluft freihalten!
- Mindestabstand 0,5 m zu Hindernissen einhalten!

2.4.2.1 Im Betrieb

Temperaturbereich der Umgebungsluft:
- -25 °C bis +40 °C

relative Luftfeuchte:
- bis 50 % bei 40 °C
- bis 90 % bei 20 °C

2.4.2.2 Transport und Lagerung

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:
- -30 °C bis +70 °C

Relative Luftfeuchte
- bis 90 % bei 20 °C

3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

WARNUNG

Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!
Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

3.1 Anwendungsbereich

3.1.1 WIG-Schweißen

WIG-Schweißen mit Wechsel- oder Gleichstrom. Lichtbogenzündung wahlweise durch berührungslose HF-Zündung oder Kontaktzündung mit Liftarc.

3.1.1.1 WIG-Heißdrahtschweißen

Die Anlagentechnik zum WIG-Heißdrahtschweißen basiert auf der zum WIG-Kaltdrahtschweißen.

Ein Vorschubsystem fördert den drahtförmigen Zusatzwerkstoff, der im freien Drahtende zwischen der Stromdüse und dem Schmelzbadkontaktpunkt durch Widerstandserwärmung aufgeheizt wird. Für diese Widerstandserwärmung ist eine zweite Stromquelle erforderlich. Deren sekundärer Stromkreis wird über den permanenten Schmelzbadkontakt des Drahtes geschlossen. Die Drahtvorwärmung lässt sich über den gewählten Heißdrahtstrom in einem weiten Bereich steuern.

Durch die Vorwärmung des Drahtes reduziert sich der dem Schmelzbad zum Abschmelzen des Drahtes entzogene Energiebetrag. Hierdurch kann ein wesentlich größeres Volumen an Zusatzwerkstoff, bei höherer Schweißgeschwindigkeit und somit reduzierter Streckenenergie, umgesetzt werden.

3.1.1.2 WIG-Kaltdrahtschweißen

Das Kaltdrahtschweißen ist eine Variante des WIG-Schweißens, mit mechanisch zugeführtem Schweißzusatz. Bei diesem Verfahren wird ein kalter Schweißdraht, stromlos im Lichtbogen einer Wolframelektrode, abgeschmolzen.

3.1.1.3 WIG-*activArc*-Schweißen

Das EWM-activArc-Verfahren sorgt durch das hochdynamische Reglersystem dafür, dass bei Abstandsänderungen zwischen Schweißbrenner und Schmelzbad, z. B. beim manuellen Schweißen, die eingebrachte Leistung nahezu konstant bleibt. Spannungsverluste infolge einer Verkürzung des Abstandes zwischen Brenner und Schmelzbad werden durch einen Stromanstieg (Ampere pro Volt - A/V) kompensiert und umgekehrt. Dadurch wird ein Festkleben der Wolframelektrode im Schmelzbad erschwert und die Wolframeinschlüsse werden reduziert. Besonders vorteilhaft ist dies beim Heftschweißen und Punkten!

3.1.1.4 spotArc

Das Verfahren ist einsetzbar zum Heftschweißen, oder zum Verbindungsschweißen von Blechen aus Stahl und CrNi Legierungen bis zu einer Dicke von etwa 2,5 mm. Es können auch verschieden dicke Bleche übereinander verschweißt werden. Durch die einseitige Anwendung ist es auch möglich Bleche auf Hohlprofile, wie Rund- oder Vierkantrohre aufzuschweißen. Beim Lichtbogenpunktschweißen wird das obere Blech vom Lichtbogen durchschmolzen und das untere angeschmolzen. Es entstehen flache feingeschuppte Schweißpunkte, die auch im Sichtbereich keine oder nur geringe Nacharbeit erfordern.

3.1.1.5 Spotmatic

Im Unterschied zur Betriebsart spotArc wird der Lichtbogen nicht wie beim herkömmlichen Verfahren mit dem Betätigen des Brennertasters, sondern mit dem kurzen Aufsetzen der Wolframelektrode auf dem Werkstück gestartet. Der Brennertaster dient der Freigabe des Schweißprozesses.

3.1.2 E-Hand-Schweißen

Lichtbogenhandschweißen oder kurz E-Hand-Schweißen. Es ist dadurch gekennzeichnet, dass der Lichtbogen zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem Schmelzbad brennt. Jegliche Schutzwirkung vor der Atmosphäre geht von der Umhüllung der Elektrode aus.

3.2 Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten

	WIG-Heißdraht	WIG-Kaltdraht
Tetrix 351-551	☑	☑
Tetrix drive 4L	☑	☑
Tetrix 270 hotwire	☑	❒
TIG 450W KDK	❒	☑
TIG 450W HW	☑	❒

❒ nicht möglich
☑ möglich

3.3 Mitgeltende Unterlagen

3.3.1 Garantie

☞ ***Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf www.ewm-group.com !***

3.3.2 Konformitätserklärung

CE **Das bezeichnete Gerät entspricht in seiner Konzeption und Bauart den EG-Richtlinien:**

- EG-Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG)
- EG-EMV-Richtlinie (2004/108/EG)

Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen, Nichteinhaltung der Fristen zur "Lichtbogen-Schweißeinrichtungen - Inspektion und Prüfung während des Betriebes" und / oder unerlaubten Umbauten, welche nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Jedem Produkt liegt eine spezifische Konformitätserklärung im Original bei.

3.3.3 Schweißen in Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung

S **Die Geräte können entsprechend der Vorschriften und Normen IEC / DIN EN 60974 und VDE 0544 in Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden.**

3.3.4 Serviceunterlagen (Ersatzteile und Schaltpläne)

GEFAHR

Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!
Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Die Schaltpläne liegen im Original dem Gerät bei.

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.

3.3.5 Kalibrieren / Validieren

Hiermit wird bestätigt, dass dieses Gerät entsprechend der gültigen Normen IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 mit kalibrierten Messmitteln überprüft wurde und die zulässigen Toleranzen einhält. Empfohlenes Kalibrierintervall: 12 Monate.

4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht

4.1 Systemübersicht

☞ ***Das in dieser Anleitung beschriebene Gerät, wird wie in der Abbildung dargestellt, in das Schweißsystem integriert.***

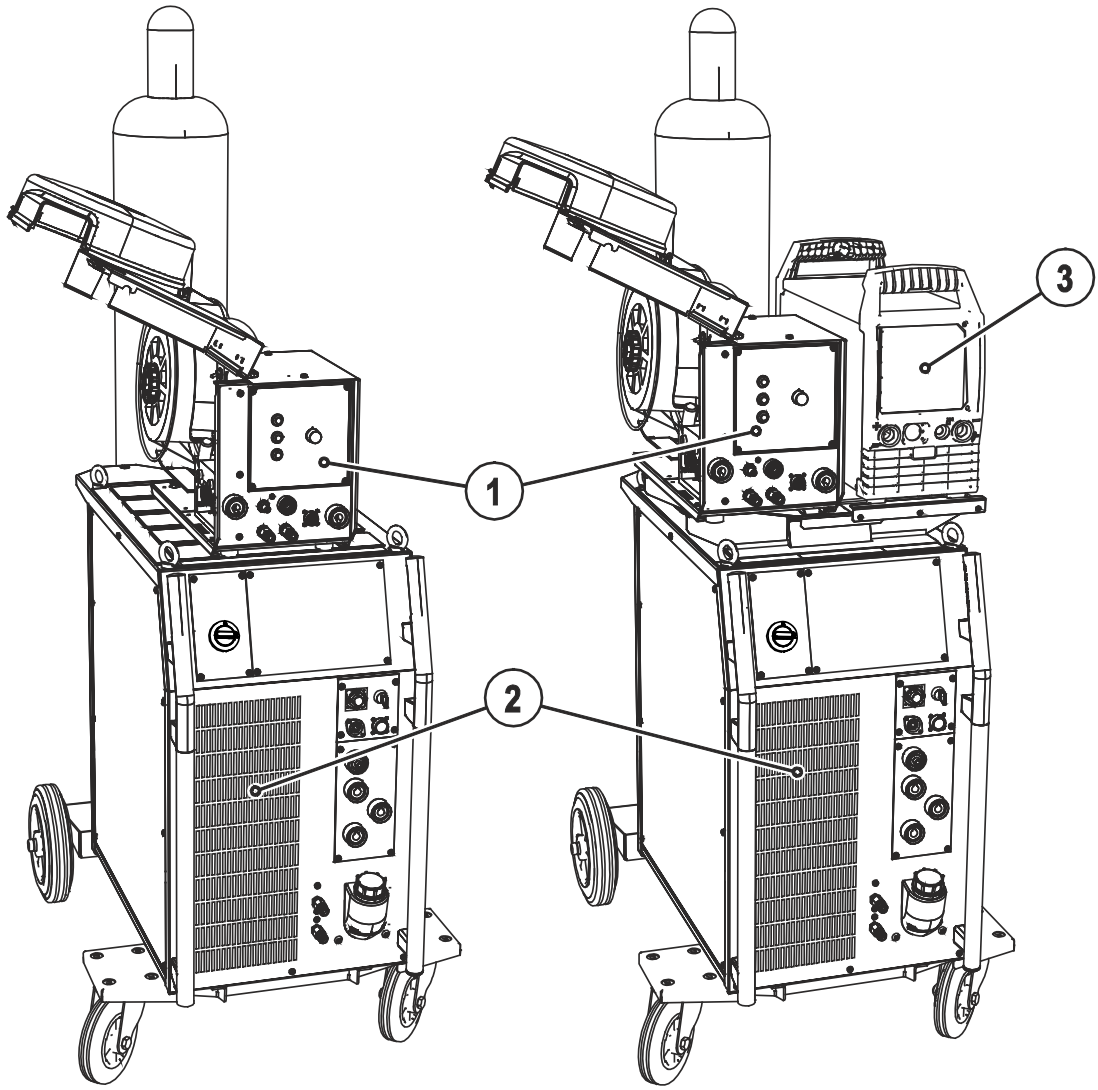


Abbildung 4-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Drahtvorschubgerät**
2		**Stromquelle (WIG)** Zusätzliche Systemdokumente beachten!
3		**Stromquelle (WIG-Heißdraht)** Zusätzliche Systemdokumente beachten!

4.2 Tetrix 351 AC/DC AW

4.3 Frontansicht

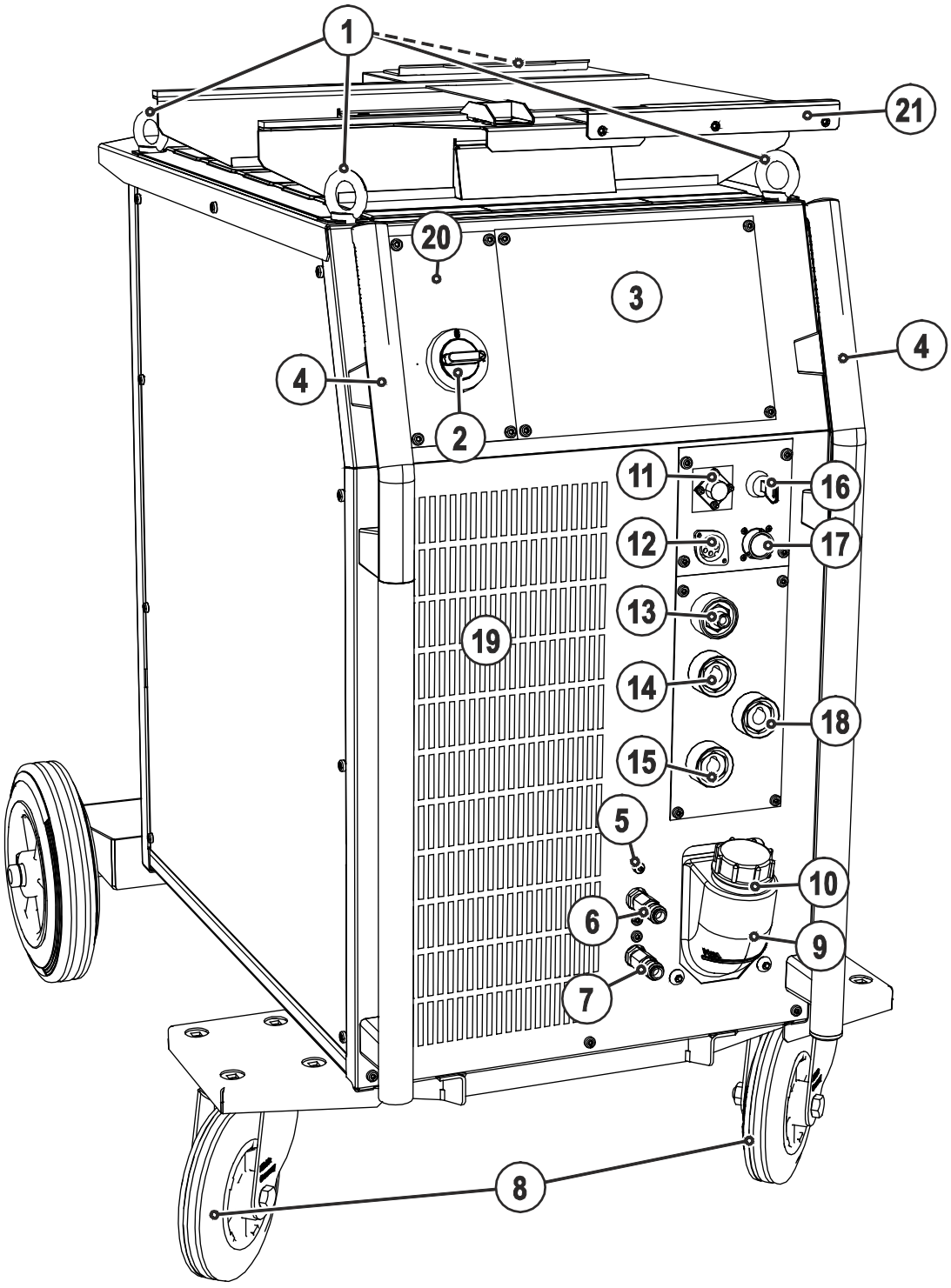
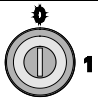


Abbildung 4-2

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Kranöse**
2		**Hauptschalter, Gerät Ein/Aus**
3		**Gerätesteuerung - siehe Kapitel 4.8, Gerätesteuerung - Bedienelemente**
4		**Transportgriff**
5		**Drucktaste Sicherungsautomat Kühlmittelpumpe** Ausgelöste Sicherung durch Betätigen zurücksetzen
6		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
7		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf
8		**Transportrollen, Lenkrollen**
9		**Kühlmitteltank**
10		**Verschlussdeckel Kühlmitteltank**
11	 	**Anschlussbuchse, 8-polig / 12-polig (variantenabhängig)** 8-polig: Steuerleitung WIG- Up/Down- oder Poti-Brenner 12-polig: Steuerleitung WIG- Up-/Down-Brenner mit LED-Anzeige (Option)
12		**Anschlussbuchse, 5-polig** Steuerleitung WIG-Standardbrenner
13		**Anschlussnippel G¼“, Schweißstrom „-“** Schutzgasanschluss (mit gelber Isolierkappe) für WIG-Schweißbrenner
14		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“** Anschluss WIG-Schweißbrenner
15		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“** Anschluss Werkstückleitung
16		**Schlüsselschalter zum Schutz gegen unbefugte Benutzung** Stellung „1“ > Änderungen möglich, Stellung „0“ > Änderungen nicht möglich. - siehe Kapitel 5.21, Schweißparameter gegen unbefugten Zugriff sperren
17		**Anschlussbuchse, 19-polig** Fernstelleranschluss
18		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“** Anschluss Elektrodenhalter
19		**Eintrittsöffnung Kühlluft**
20		**Signalleuchte Betriebszustand** Leuchtet wenn das Gerät betriebsbereit ist.
21		**Geräteträger für Systemkomponenten** ausschließlich Heißdraht-Ausführung

4.4 Rückansicht

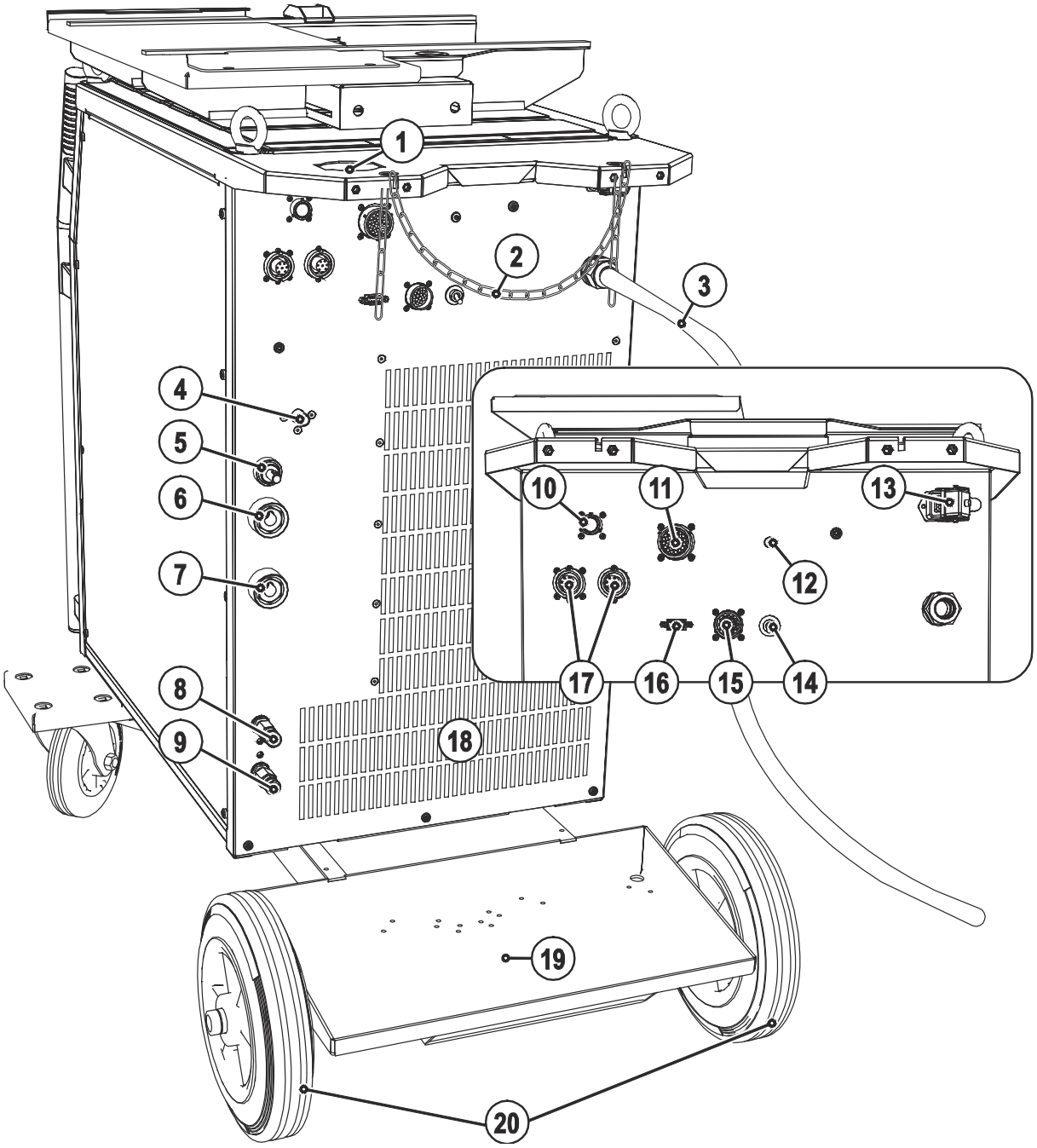


Abbildung 4-3

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Zugentlastung Zwischenschlauchpaket**
2		**Sicherungselemente für Schutzgasflasche (Gurt / Kette)**
3		**Netzanschlusskabel** - siehe Kapitel 5.5, Netzanschluss
4		**Anschlussnippel G¼"** Schutzgasanschluss vom Druckminderer
5		**Anschlussstecker (WIG-Heißdraht)** Schweißstrom, Potential minus
6		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“** Verbindung zur WIG-Stromquelle für Heißdrahtanwendung
7		**Anschlussbuchse (WIG)** Schweißstrom, Potential minus
8		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
9		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf
10	**hotWire**	**Anschluss Steuerleitung Heißdrahtstromquelle** Verbindung zur Heißdrahtstromquelle, 4-polig
11	**X2**	**Anschlussbuchse (28-polig)** Steuerleitung
12		**Drucktaste, Sicherungsautomat** Absicherung Versorgungsspannung Drahtvorschubantrieb. Ausgelöste Sicherung durch Betätigen zurücksetzen
13		**Netzanschluss Heißdrahtstromquelle** Spannungsversorgung für Heißdrahtstromquelle
14		**Umschalter Zündungsarten - siehe Kapitel 5.14.7, Lichtbogenzündung** ~~HF~~ = Liftarc (Berührungszündung) **HF** = HF-Zündung
15		**Automatisierungsschnittstelle 19-polig (analog)** - siehe Kapitel 5.20.1, WIG- Automatisierungsschnittstelle
16		**PC-Schnittstelle, seriell (D-Sub Anschlussbuchse 9-polig)**
17		**Anschlussbuchse 7-polig (digital)** Zum Anschluss digitaler Zubehörkomponenten (Dokumentationsinterface, Roboterinterface oder Fernsteller etc.).
18		**Austrittsöffnung Kühlluft**
19		**Aufnahme Schutzgasflasche**
20		**Transportrollen, Bockrollen**

4.5 Tetrix 451, 551 AC/DC AW

4.6 Frontansicht

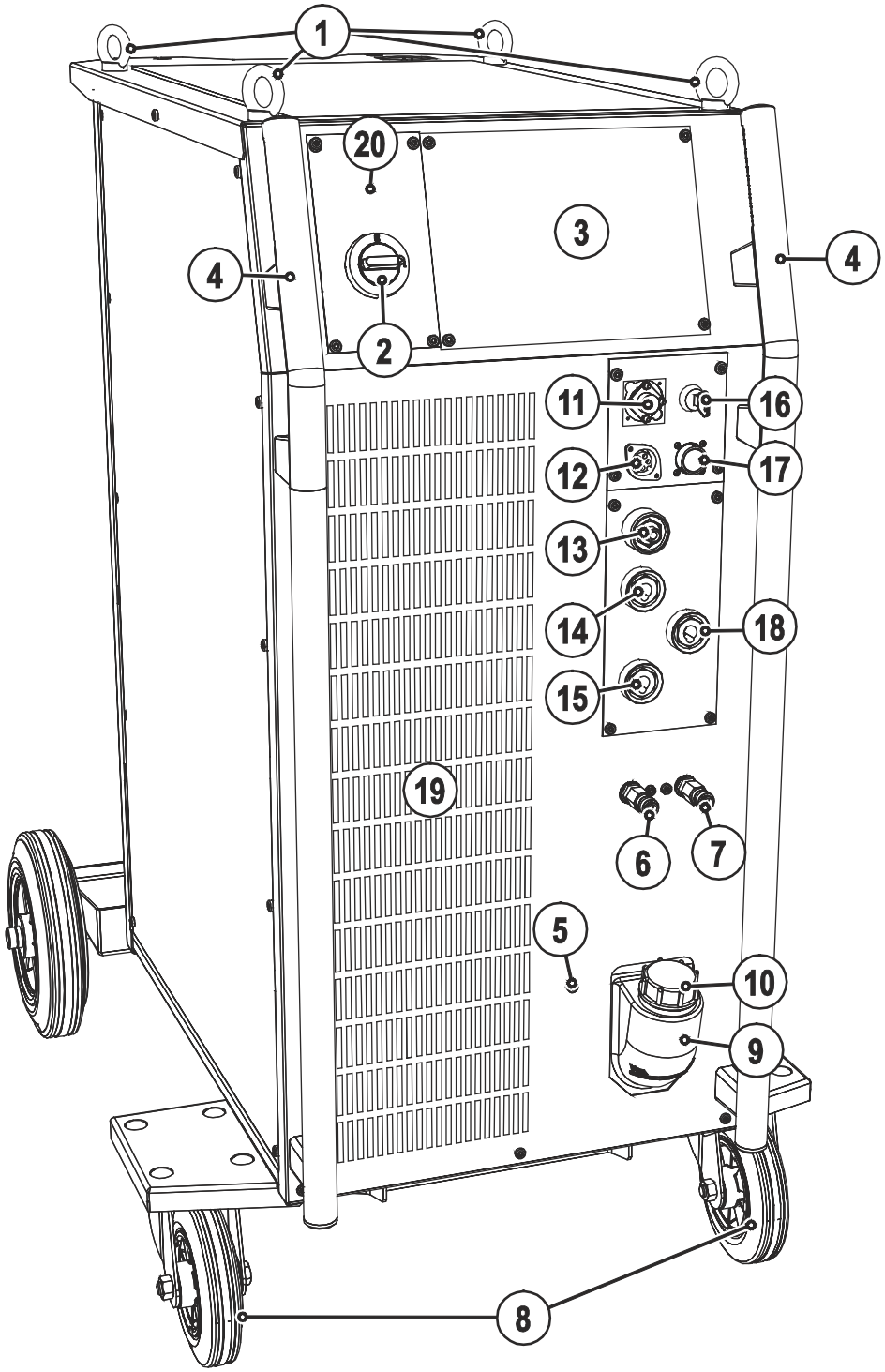
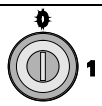


Abbildung 4-4

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Kranöse**
2		**Hauptschalter, Gerät Ein/Aus**
3		**Gerätesteuerung - siehe Kapitel 4.8, Gerätesteuerung - Bedienelemente**
4		**Transportgriff**
5		**Drucktaste Sicherungsautomat Kühlmittelpumpe** Ausgelöste Sicherung durch Betätigen zurücksetzen
6		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
7		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf
8		**Transportrollen, Lenkrollen**
9		**Kühlmitteltank**
10		**Verschlussdeckel Kühlmitteltank**
11	 	**Anschlussbuchse, 8-polig / 12-polig (variantenabhängig)** 8-polig: Steuerleitung WIG- Up/Down- oder Poti-Brenner 12-polig: Steuerleitung WIG- Up-/Down-Brenner mit LED-Anzeige (Option)
12		**Anschlussbuchse, 5-polig** Steuerleitung WIG-Standardbrenner
13		**Anschlussnippel G¼“, Schweißstrom „-“ (bei Polarität DC-)** Schutzgasanschluss (mit gelber Isolierkappe) für WIG-Schweißbrenner
14		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“ (bei Polarität DC-)** Anschluss WIG-Schweißbrenner
15		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“ (bei Polarität DC-)** Anschluss Werkstückleitung
16		**Schlüsselschalter zum Schutz gegen unbefugte Benutzung** Stellung „1“ > Änderungen möglich, Stellung „0“ > Änderungen nicht möglich. - siehe Kapitel 5.21, Schweißparameter gegen unbefugten Zugriff sperren
17		**Anschlussbuchse, 19-polig** Fernstelleranschluss
18		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“ (bei Polarität DC-)** Anschluss Elektrodenhalter
19		**Eintrittsöffnung Kühlluft**
20		**Signalleuchte Betriebszustand** Leuchtet wenn das Gerät betriebsbereit ist.

4.7 Rückansicht

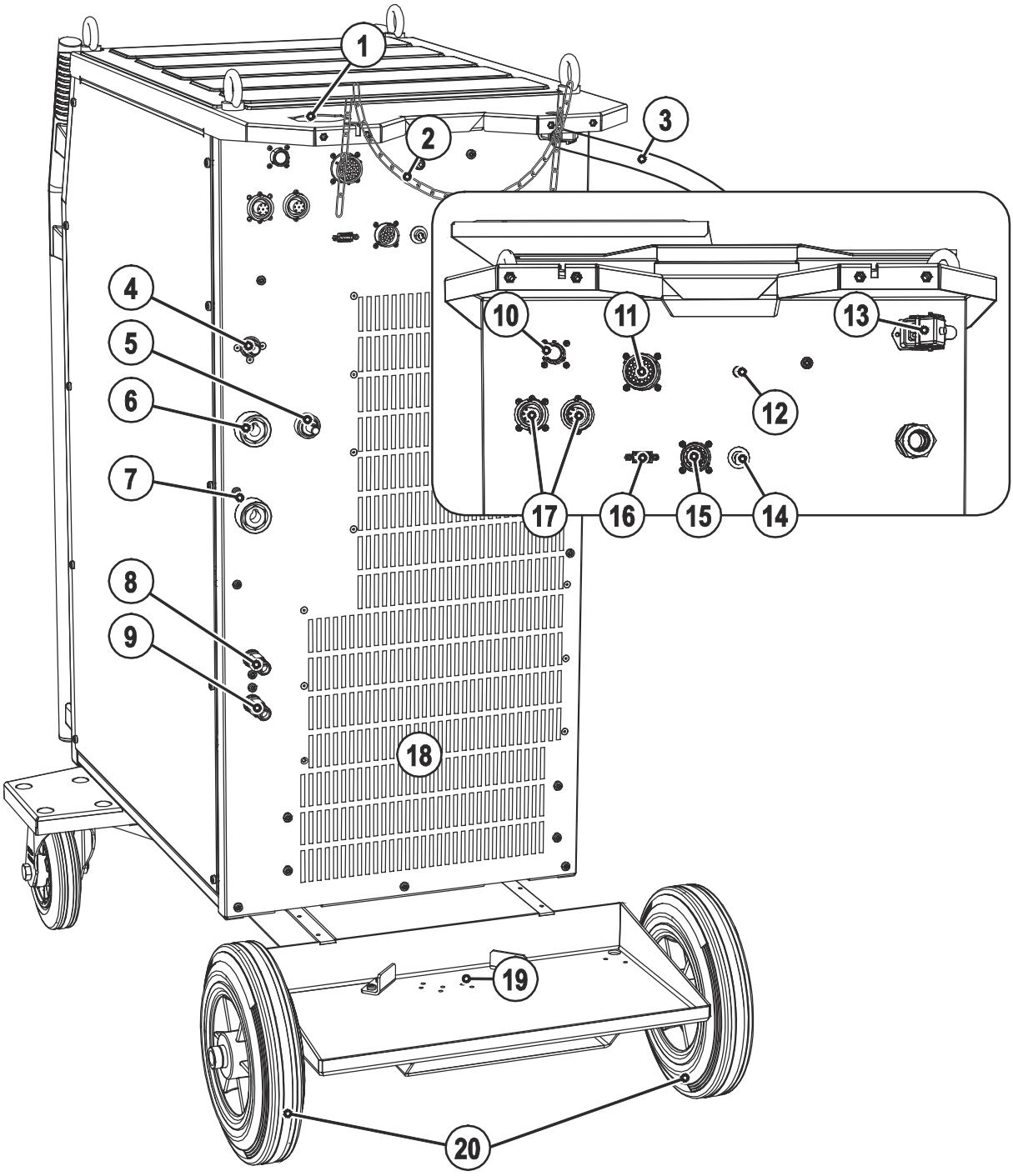


Abbildung 4-5

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Zugentlastung Zwischenschlauchpaket**
2		**Sicherungselemente für Schutzgasflasche (Gurt / Kette)**
3		**Netzanschlusskabel** - siehe Kapitel 5.5, Netzanschluss
4		**Anschlussnippel G¼"** Schutzgasanschluss vom Druckminderer
5		**Anschlussstecker (WIG-Heißdraht)** Schweißstrom, Potential minus
6		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“** Verbindung zur WIG-Stromquelle für Heißdrahtanwendung
7		**Anschlussbuchse (WIG)** Schweißstrom, Potential minus
8		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
9		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf
10	hotWire	**Anschluss Steuerleitung Heißdrahtstromquelle** Verbindung zur Heißdrahtstromquelle, 4-polig
11	X2	**Anschlussbuchse (28-polig)** Steuerleitung
12		**Drucktaste, Sicherungsautomat** Absicherung Versorgungsspannung Drahtvorschubantrieb. Ausgelöste Sicherung durch Betätigen zurücksetzen
13		**Netzanschluss Heißdrahtstromquelle** Spannungsversorgung für Heißdrahtstromquelle
14		**Umschalter Zündungsarten - siehe Kapitel 5.14.7, Lichtbogenzündung** HF = Liftarc (Berührungszündung) HF = HF-Zündung
15		**Automatisierungsschnittstelle 19-polig (analog)** - siehe Kapitel 5.20.1, WIG- Automatisierungsschnittstelle
16		**PC-Schnittstelle, seriell (D-Sub Anschlussbuchse 9-polig)**
17		**Anschlussbuchse 7-polig (digital)** Zum Anschluss digitaler Zubehörkomponenten (Dokumentationsinterface, Roboterinterface oder Fernsteller etc.).
18		**Austrittsöffnung Kühlluft**
19		**Aufnahme Schutzgasflasche**
20		**Transportrollen, Bockrollen**

4.8 Gerätesteuerung - Bedienelemente

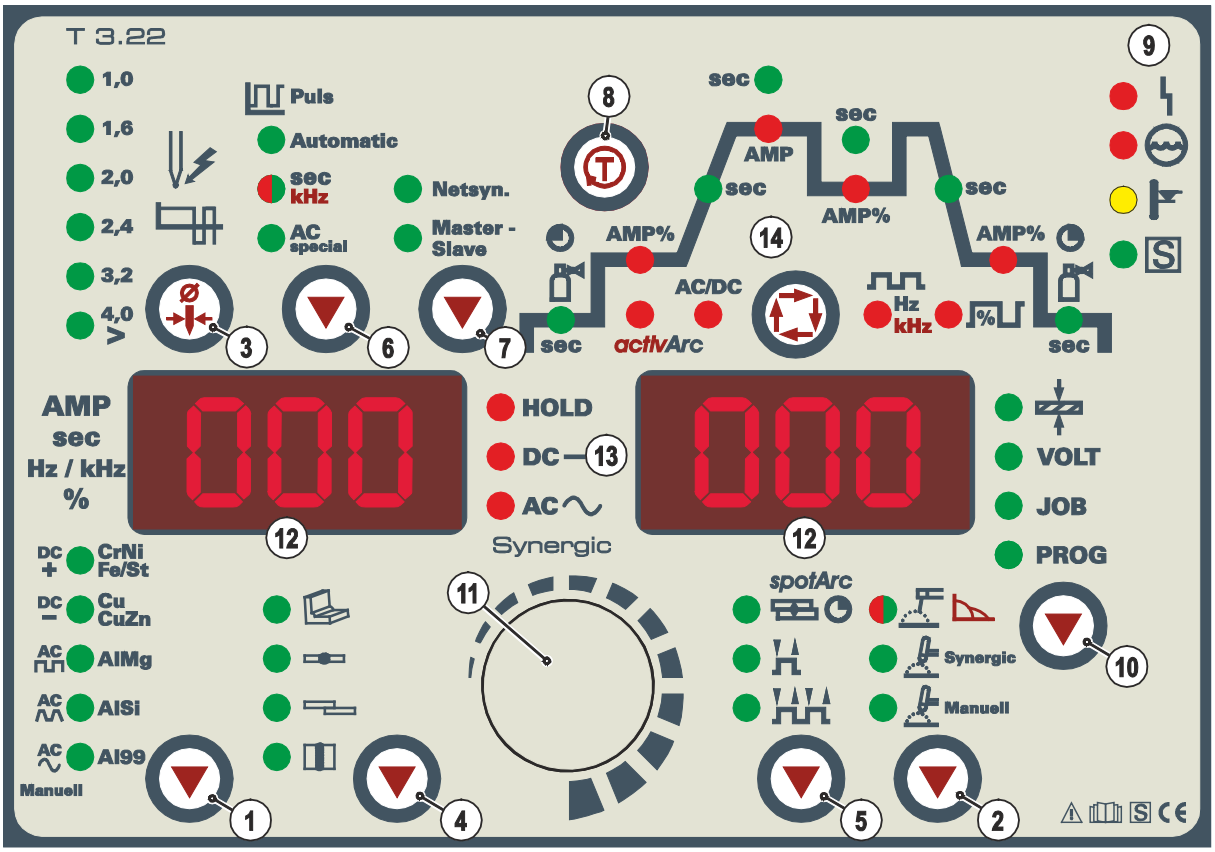
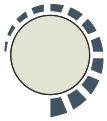


Abbildung 4-6

Pos.	Symbol	Beschreibung		
1		**Drucktaste Anwahl**		
		Polaritätsumschaltung (WIG manuell)		**Materialart (WIG Synergic)**
		Gleichstromschweißen mit positiver Polarität am Elektrodenhalter gegenüber dem Werkstück (Polwendeschalter, nur E-Hand)	DC + CrNi Fe/St	Chrom-Nickellegierungen / Eisen / Stahllegierungen
		Gleichstromschweißen mit negativer Polarität am Brenner (bzw. Elektrodenhalter) gegenüber Werkstück.	DC − Cu CuZn	Kupfer / Kupferlegierungen (Bronzen) / Kupfer-Zinklegierungen (Messing)
		Wechselstromschweißen mit rechteckigem Stromverlauf. Höchste Energieeinbringung und sicheres Schweißen.	AC AlMg	Aluminium-Magnesiumlegierungen
		Wechselstromschweißen mit trapezförmigem Stromverlauf. Der Allrounder für die meisten Anwendungen.	AC AlSi	Aluminium-Siliziumlegierungen
		Wechselstromschweißen mit sinusförmigem Stromverlauf. Niedriger Geräuschpegel.	AC Al99	Aluminium 99%
2		**Drucktaste Schweißverfahren** E-Hand-Schweißen, leuchtet grün / Arcforce-Einstellung, leuchtet rot WIG-Synergic-Schweißen (synergische Parametereinstellung) WIG-Manuell-Schweißen (manuelle Parametereinstellung)		

Pos.	Symbol	Beschreibung
3		**Drucktaste Wolframelektrodendurchmesser / Zündoptimierung / Kalottenbildung** ∅ 1,0mm, ∅ 1,6mm, ∅ 2,0mm, ∅ 2,4mm, ∅ 3,2mm, ∅ 4,0mm oder größer. Bestes Zünden und Stabilisieren des Lichtbogens (DC, AC), sowie optimale Kalottenbildung der Wolframelektrode entsprechend des verwendeten Elektrodendurchmessers (AC). Der anwählbare Schweißstrom wird auf den maximal zulässigen Schweißstrom der Wolframelektrode begrenzt.
4		**Drucktaste Anwahl Nahtart** Kehlnaht I-Stoß Kehlnahtüberlappstoß Fallnaht
5		**Drucktaste Betriebsart / Energiesparmodus** spotArc / Spotmatic (Einstellbereich Punktzeit) 2-Takt 4-Takt Nach 3 s Betätigung wechselt das Gerät in den Energiesparmodus. Zum Reaktivieren genügt die Betätigung eines beliebigen Bedienelementes - siehe Kapitel 5.23.3, Energiesparmodus (Standby).
6		**Drucktaste Pulsschweißen** WIG-Pulsautomatik (Frequenz und Balance) Signalleuchte leuchtet grün: Pulsen (thermisches Pulsen) / E-Hand-Impulsschweißen Signalleuchte leuchtet rot: kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen) WIG-AC-Spezial
7		**Drucktaste Synchronisationsarten (beidseitiges gleichzeitiges Schweißen)** Synchronisation über Netzspannung Synchronisation über Kabel
8		**Drucktaste Gastest / Schlauchpaket spülen** **- siehe Kapitel 5.7.1.2, Einstellung Schutzgasmenge**
9		**Stör- / Zustandsanzeigen** Signalleuchte Sammelstörung Signalleuchte Wassermangel (Schweißbrennerkühlung) Signalleuchte Übertemperatur Signalleuchte S-Zeichen
10		**Drucktaste Umschaltung Anzeige** Anzeige Materialdicke VOLT Anzeige Schweißspannung JOB Anzeige JOB-Nummer PROG Anzeige Programm-Nummer
11		**Drehgeber Schweißparametereinstellung** Einstellung aller Parameter wie z. B. Schweißstrom, Blechdicke, Gasvorströmzeit etc.
12		**Schweißdatenanzeige (dreistellig)** Anzeige Schweißparameter und deren Werte - siehe Kapitel 5.14.5, Schweißdatenanzeige

Pos.	Symbol	Beschreibung
13		**Zustandsanzeigen** **HOLD** Nach jedem beendeten Schweißvorgang werden die zuletzt geschweißten Werte für Schweißstrom und -spannung in den Anzeigen dargestellt, die Signalleuchte leuchtet **DC** Gleichstromschweißen **AC** Wechselstromschweißen **DC** und **AC** gleichzeitig: Wechselstromschweißen AC-Spezial
14		**Funktionsablauf (siehe folgendes Kapitel)**

4.8.1 Funktionsablauf

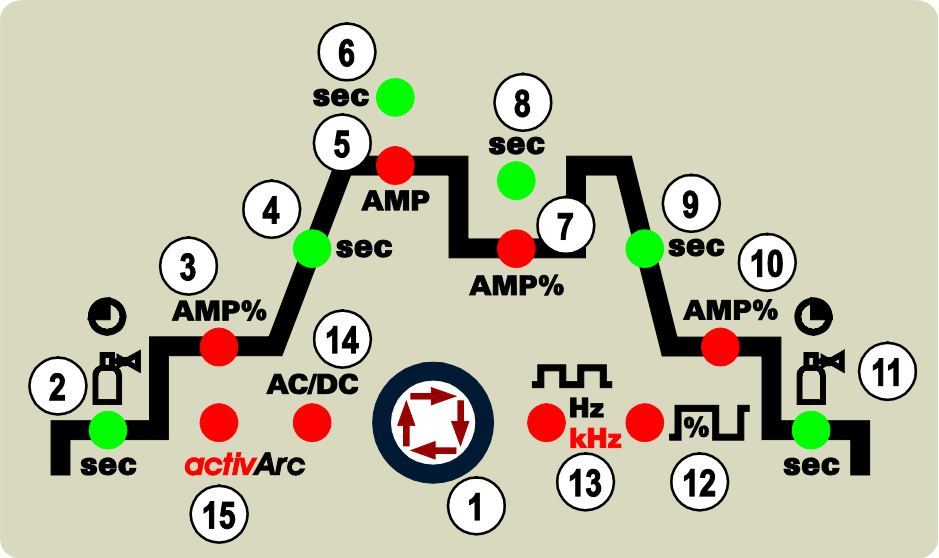


Abbildung 4-7

Pos.	Symbol	Beschreibung	
1		**Drucktaste Schweißparameter** Schweißparameter in Abhängigkeit vom verwendeten Schweißverfahren und von der Betriebsart anwählen.	
2	sec	**Gasvorströmzeit (WIG)** Einstellbereich absolut 0,0 s bis 20,0 s (0,1 s-Schritte)	
3	AMP%	**Startstrom (WIG)** Prozentual abhängig vom Hauptstrom. Einstellbereich 1 % bis 200 % (1 %-Schritte). Während der Startstromphase wird nicht gepulst.	**Hotstart-Strom (E-Hand)** Prozentual abhängig vom Hauptstrom. Einstellbereich 1 % bis 200 % (1 %-Schritte)
4	sec	**Upslope-Zeit (WIG)** Einstellbereiche: 0,00 s bis 20,0 s (0,1 s-Schritte). Die Upslope-Zeit ist für 2-Takt und 4-Takt getrennt einstellbar.	**Hotstart-Zeit (E-Hand)** Einstellbereiche: 0,00 s bis 10,0 s (0,1 s-Schritte)
5	AMP	**Hauptstrom (WIG) / Pulsstrom** I min bis I max (1 A Schritte)	**Hauptstrom (E-Hand)** I min bis I max (1 A Schritte)
6	sec	**Pulszeit / Slope-Zeit (AMP% auf AMP)** • Einstellbereich Pulszeit: 0,01 s bis 20,0 s (0,01 s-Schritte < 0,5 s; 0,1 s-Schritte > 0,5 s) • Einstellbereich Slope-Zeit (tS2) : 0,0 s bis 20,0 s - siehe Kapitel 5.14.12, Puls-Varianten	
		WIG-Pulsen Die Pulszeit gilt für die Hauptstromphase (AMP) beim Pulsen.	**WIG-AC spezial** Die Pulszeit gilt für die AC-Phase bei AC-Spezial.

Pos.	Symbol	Beschreibung
7	AMP%	**Absenkstrom (WIG) / Pulspausenstrom** Einstellbereich 1 % bis 100 % (1 % Schritte). Prozentual abhängig vom Hauptstrom.
8	sec	**Pulspausezeit / Slope-Zeit von AMP auf AMP%** • Einstellbereich Pulspause: 0,01 s bis 20,0 s (0,01 s-Schritte < 0,5 s; 0,1 s-Schritte > 0,5 s) • Einstellbereich Slope-Zeit (tS1): 0,0 s bis 20,0 s - siehe Kapitel 5.14.12, Puls-Varianten WIG-Pulsen: Die Pulspausezeit gilt für die Absenkstromphase (AMP%) WIG-AC spezial: Die Pulspausezeit gilt für die DC-Phase bei AC-Spezial.
9	sec	**Downslope-Zeit (WIG)** 0,00 s bis 20,0 s (0,1 s Schritte). Die Downslope-Zeit ist für 2-Takt und 4-Takt getrennt einstellbar.
10	AMP%	**Endkraterstrom (WIG)** Einstellbereich 1 % bis 200 % (1 %-Schritte). Prozentual abhängig vom Hauptstrom.
11	sec	**Gasnachströmzeit (WIG)** Einstellbereiche: 0,00 s bis 40,0 s (0,1 s-Schritte).
12		**Balance** **WIG-AC** Optimierung von Reinigungswirkung und Einbrandverhalten. Max. Einstellbereich: -30 % bis +30 % (1 %-Schritte). Der Einstellbereich kann in Abhängigkeit von der Werkseinstellung auch geringer sein. **WIG-DC - kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen)** Einstellbereich: 1 % bis +99 % (1 %-Schritte) **E-Hand-Impulsschweißen** Einstellbereich: 1 % bis +99 % (1 %-Schritte)
13		**Frequenz** **WIG-AC** Einschnürung und Stabilisierung des Lichtbogens: Mit größerer Frequenz nimmt die Reinigungswirkung zu. Besonders dünne Bleche (Schweißen mit kleinem Strom), eloxiertes Aluminiumblech oder stark verunreinigtes Schweißgut lassen sich mit höherer Frequenz einwandfrei verschweißen und reinigen. 50 Hz bis 200 Hz (1 Hz-Schritte). **WIG-DC - kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen)** Einstellbereich: 0,05 kHz bis 15 kHz **E-Hand-Impulsschweißen** Einstellbereich: 0,2 Hz bis 500 Hz
14	AC/DC	**Schweißstrompolarität, E-Hand** - siehe Kapitel 5.15.3, Umschaltung der Schweißstrompolarität (Polaritätswechsel)
15	activArc	**WIG-Schweißverfahren activArc** • activArc Ein- oder Ausschalten (on / off) • Korrektur der activArc-Kennlinie (Einstellbereich: 0 bis 100)

5 Aufbau und Funktion

5.1 Allgemeine Hinweise

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung!
Berührung von stromführenden Teilen, z. B. Schweißstrombuchsen, kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise auf den ersten Seiten der Betriebsanleitung beachten!
- Inbetriebnahme ausschließlich durch Personen, die über entsprechende Kenntnisse im Umgang mit Lichtbogenschweißgeräten verfügen!
- Verbindungs- oder Schweißleitungen (wie z. B.: Elektrodenhalter, Schweißbrenner, Werkstückleitung, Schnittstellen) bei abgeschaltetem Gerät anschließen!

⚠ VORSICHT

Isolation des Lichtbogenschweißers gegen Schweißspannung!
Nicht alle aktiven Teile des Schweißstromkreises können gegen direktes Berühren geschützt werden. Hier muss der Schweißer durch sicherheitsgerechtes Verhalten den Gefahren entgegenwirken. Auch beim Berühren niedriger Spannungen kann man erschrecken und in der Folge verunglücken.

- Trockene, unbeschädigte Schutzausrüstung tragen (Schuhwerk mit Gummisohle / Schweißerschutzhandschuhe aus Leder ohne Nieten oder Klammern)!
- Direktes Berühren von unisolierten Anschlussbuchsen oder Steckern vermeiden!
- Schweißbrenner bzw. Elektrodenhalter immer isoliert ablegen!

Verbrennungsgefahr am Schweißstromanschluss!
Durch nicht verriegelte Schweißstromverbindungen können Anschlüsse und Leitungen erhitzen und bei Berührung zu Verbrennungen führen!

- Schweißstromverbindungen täglich prüfen und ggf. durch Rechtsdrehen verriegeln.

Verletzungsgefahr durch bewegliche Bauteile!
Die Drahtvorschubgeräte sind mit beweglichen Bauteilen ausgestattet die Hände, Haare, Kleidungsstücke oder Werkzeuge erfassen und somit Personen verletzen können!

- Nicht in rotierende oder bewegliche Bauteile oder Antriebsteile greifen!
- Gehäuseabdeckungen bzw. Schutzklappen während des Betriebs geschlossen halten!

Verletzungsgefahr durch unkontrolliert austretenden Schweißdraht!
Der Schweißdraht kann mit hoher Geschwindigkeit gefördert werden und bei unsachgemäßer oder unvollständiger Drahtführung unkontrolliert austreten und Personen verletzen!

- Vor dem Netzanschluss die vollständige Drahtführung von der Drahtspule bis zum Schweißbrenner herstellen!
- Bei nicht montiertem Schweißbrenner Gegendruckrollen des Drahtvorschubantriebes lösen!
- Drahtführung in regelmäßigen Abständen kontrollieren!
- Während dem Betrieb alle Gehäuseabdeckungen bzw. Schutzklappen geschlossen halten!

Gefahren durch elektrischen Strom!
Wird abwechselnd mit verschiedenen Verfahren geschweißt und bleiben Schweißbrenner sowie Elektrodenhalter am Gerät angeschlossen, liegt an allen Leitungen gleichzeitig Leerlauf- bzw. Schweißspannung an!

- Bei Arbeitsbeginn und Arbeitsunterbrechungen Brenner und Elektrodenhalter deshalb immer isoliert ablegen!

VORSICHT

Schäden durch unsachgemäßen Anschluss!
Durch unsachgemäßen Anschluss können Zubehörkomponenten und die Stromquelle beschädigt werden!

- Zubehörkomponente nur bei ausgeschaltetem Schweißgerät an entsprechender Anschlussbuchse einstecken und verriegeln.
- Ausführliche Beschreibungen der Betriebsanleitung der entsprechenden Zubehörkomponente entnehmen!
- Zubehörkomponenten werden nach dem Einschalten der Stromquelle automatisch erkannt.

Umgang mit Staubschutzkappen!
Staubschutzkappen schützen die Anschlussbuchsen und somit das Gerät vor Verschmutzungen und Geräteschäden.

- Wird keine Zubehörkomponente am Anschluss betrieben, muss die Staubschutzkappe aufgesteckt sein.
- Bei Defekt oder Verlust muss die Staubschutzkappe ersetzt werden!

☞ ***Zum Anschluss Dokumentationen weiterer Systemkomponenten beachten!***

5.2 Gerätekühlung

Um eine optimale Einschaltdauer der Leistungsteile zu erreichen, achten Sie auf folgende Bedingungen:

- Für eine ausreichende Durchlüftung am Arbeitsplatz sorgen.
- Luftein- bzw. Austrittsöffnungen des Gerätes freilassen.
- Metallteile, Staub oder sonstige Fremdkörper dürfen nicht in das Gerät eindringen.

5.3 Werkstückleitung, Allgemein

VORSICHT

Verbrennungsgefahr durch unsachgemäßen Anschluss der Werkstückleitung!
Farbe, Rost und Verschmutzungen an Anschlussstellen behindern den Stromfluss und können zur Erwärmung von Bauteilen und Geräten führen!

- Anschlussstellen reinigen!
- Werkstückleitung sicher befestigen!
- Konstruktionsteile des Werkstücks nicht als Schweißstromrückleitung benutzen!
- Auf einwandfreie Stromführung achten!

5.4 Hinweise zum Verlegen von Schweißstromleitungen

☞ ***Unsachgemäß verlegte Schweißstromleitungen können Störungen (Flackern) des Lichtbogens hervorrufen!***

☞ ***Werkstückleitung und Schlauchpacket von Schweißstromquellen ohne HF-Zündeinrichtung (MIG/MAG) möglichst lange, eng aneinanderliegend, parallel führen.***

☞ ***Werkstückleitung und Schlauchpacket von Schweißstromquellen mit HF-Zündeinrichtung (WIG) lange parallel, in einem Abstand von ca. 20 cm verlegen um HF Überschläge zu vermeiden.***

☞ ***Grundsätzlich einen Mindestabstand von ca. 20 cm oder mehr zu Leitungen anderer Schweißstromquellen einhalten, um gegenseitige Beeinflussungen zu vermeiden.***

☞ ***Kabellängen grundsätzlich nicht länger als nötig. Für optimale Schweißergebnisse max. 30m. (Werkstückleitung + Zwischenschlauchpaket + Brennerleitung).***

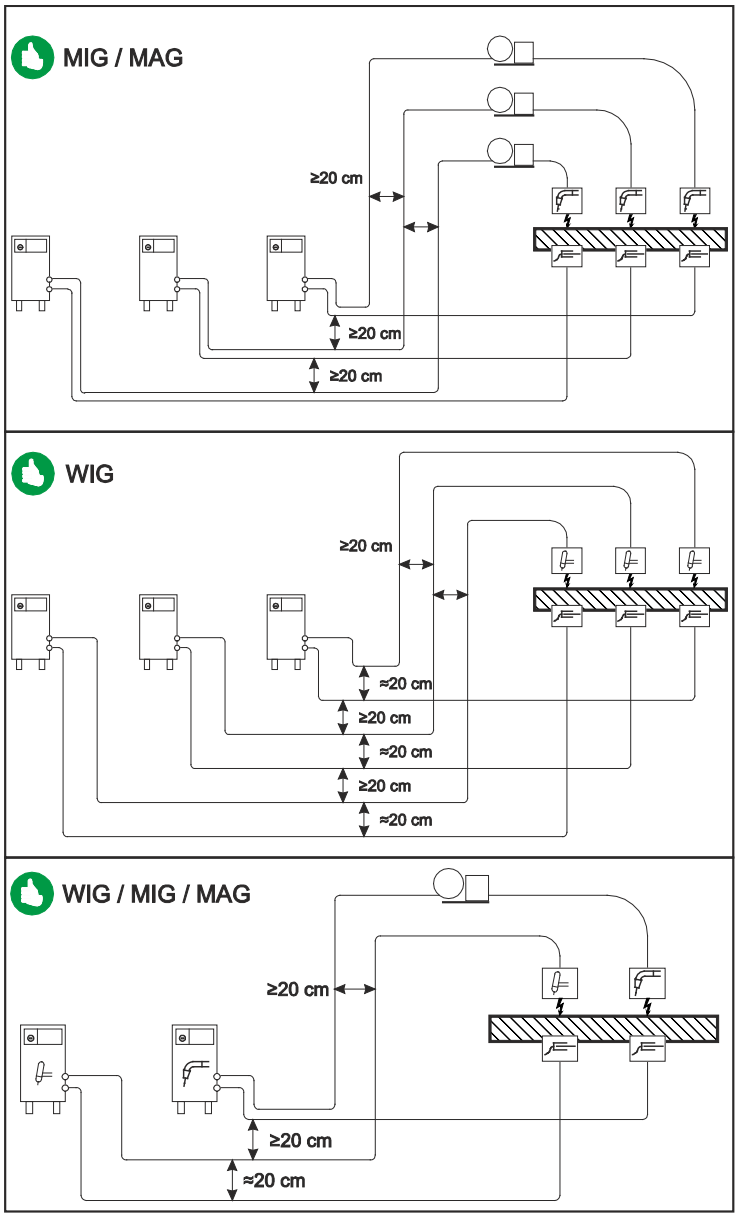


Abbildung 5-1

☞ ***Für jedes Schweißgerät eine eigene Werkstückleitung zum Werkstück verwenden!***

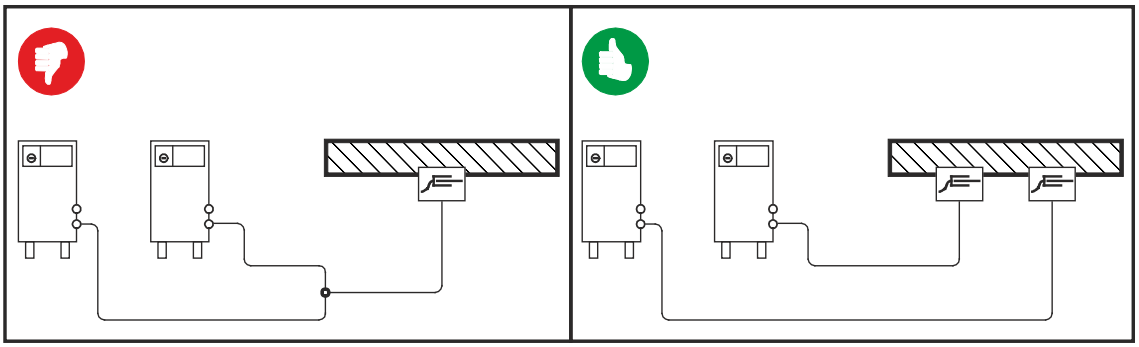


Abbildung 5-2

☞ ***Schweißstromleitungen, Schweißbrenner- und Zwischenschlauchpakete vollständig abrollen. Schlaufen vermeiden!***

☞ ***Kabellängen grundsätzlich nicht länger als nötig.***

☞ ***Überschüssige Kabellängen mäanderförmig verlegen.***

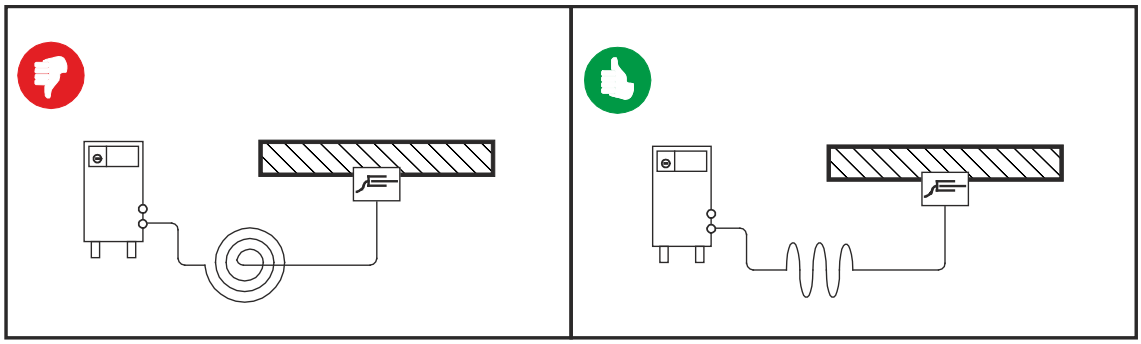


Abbildung 5-3

5.5 Netzanschluss

GEFAHR

Gefahren durch unsachgemäßen Netzanschluss!
Unsachgemäßer Netzanschluss kann zu Personen bzw. Sachschäden führen!

- Gerät ausschließlich an einer Steckdose mit vorschriftsmäßig angeschlossenem Schutzleiter betreiben.
- Muss ein neuer Netzstecker angeschlossen werden, hat diese Installation ausschließlich durch einen Elektrofachmann nach den jeweiligen Landesgesetzen bzw. Landesvorschriften zu erfolgen!
- Netzstecker, -steckdose und -zuleitung müssen in regelmäßigen Abständen durch einen Elektrofachmann geprüft werden!
- Bei Generatorbetrieb ist der Generator entsprechend seiner Betriebsanleitung zu erden. Das erzeugte Netz muss für den Betrieb von Geräten nach Schutzklasse I geeignet sein.

5.5.1 Netzform

☞ ***Das Gerät darf entweder an einem***

- ***Dreiphasen-4-Leiter-System mit geerdetem Neutralleiter oder***
- ***Dreiphasen-3-Leiter-System mit Erdung an einer beliebigen Stelle,***

z.B. an einem Außenleiter angeschlossen und betrieben werden.

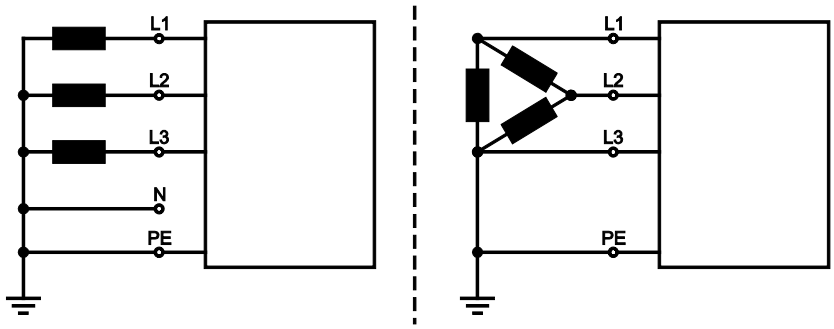


Abbildung 5-4

Legende

Pos.	Bezeichnung	Kennfarbe
L1	Außenleiter 1	braun
L2	Außenleiter 2	schwarz
L3	Außenleiter 3	grau
N	Neutralleiter	blau
PE	Schutzleiter	grün-gelb

VORSICHT

Betriebsspannung - Netzspannung!
Die auf dem Leistungsschild angegebene Betriebsspannung muss mit der Netzspannung übereinstimmen, um eine Beschädigung des Geräts zu vermeiden!

- - siehe Kapitel 8, Technische Daten!

- Netzstecker des abgeschalteten Gerätes in entsprechende Steckdose einstecken.

5.6 Schweißbrennerkühlung

VORSICHT

Kühlmittelmischungen!
Mischungen mit anderen Flüssigkeiten oder die Verwendung ungeeigneter Kühlmittel führt zu Sachschäden und zum Verlust der Herstellergarantie!

- Ausschließlich die in dieser Anleitung beschriebenen Kühlmittel (Übersicht Kühlmittel) verwenden.
- Unterschiedliche Kühlmittel nicht mischen.
- Bei Kühlmittelwechsel muss die gesamte Flüssigkeit ausgetauscht werden.

Unzureichender Frostschutz in der Schweißbrennerkühlflüssigkeit!
Je nach Umgebungsbedingung kommen unterschiedliche Flüssigkeiten zur Schweißbrennerkühlung zum Einsatz - siehe Kapitel 5.6.1, Übersicht Kühlmittel. Kühlflüssigkeit mit Frostschutz (KF 37E oder KF 23E) muss in regelmäßigen Abständen auf ausreichenden Frostschutz geprüft werden, um Beschädigungen am Gerät oder der Zubehörkomponenten zu vermeiden.

- Die Kühlflüssigkeit muss mit dem Frostschutzprüfer TYP 1 (Artikelnummer 094-014499-00000) auf ausreichenden Frostschutz prüfen.
- Kühlflüssigkeit mit unzureichendem Frostschutz ggf. austauschen!

☞ ***Die Entsorgung der Kühlflüssigkeit muss gemäß den behördlichen Vorschriften und unter Beachtung der entsprechenden Sicherheitsdatenblätter erfolgen (Deutsche Abfallschlüsselnummer: 70104)!***
Darf nicht zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden!
Darf nicht in die Kanalisation gelangen!
Empfohlenes Reinigungsmittel: Wasser, gegebenenfalls mit Zusatz von Reinigungsmitteln.

5.6.1 Übersicht Kühlmittel

Folgende Kühlmittel können verwendet werden - siehe Kapitel 9, Zubehör:

Kühlmittel	Temperaturbereich
KF 23E (Standard)	-10 °C bis +40 °C
KF 37E	-20 °C bis +10 °C

5.6.2 Maximale Schlauchpaketlänge

	Pumpe 3,5 bar	Pumpe 4,5 bar
Geräte mit oder ohne separatem Drahtvorschubgerät	30 m	60 m
Kompakte Geräte mit zusätzlichem Zwischenantrieb (Beispiel: miniDrive)	20 m	30 m
Geräte mit separatem Drahtvorschubgerät und zusätzlichem Zwischenantrieb (Beispiel: miniDrive)	20 m	60 m

Die Angaben beziehen sich grundsätzlich auf die gesamte Schlauchpaketlänge inklusive Schweißrenner. Die Pumpenleistung ist aus dem Typenschild ersichtlich (Parameter: Pmax).

Pumpe 3,5 bar: Pmax = 0,35 Mpa (3,5 bar)

Pumpe 4,5 bar: Pmax = 0,45 Mpa (4,5 bar)

5.6.3 Kühlmittel einfüllen

Das Gerät wird ab Werk mit einer Kühlmittelmindestbefüllung ausgeliefert.

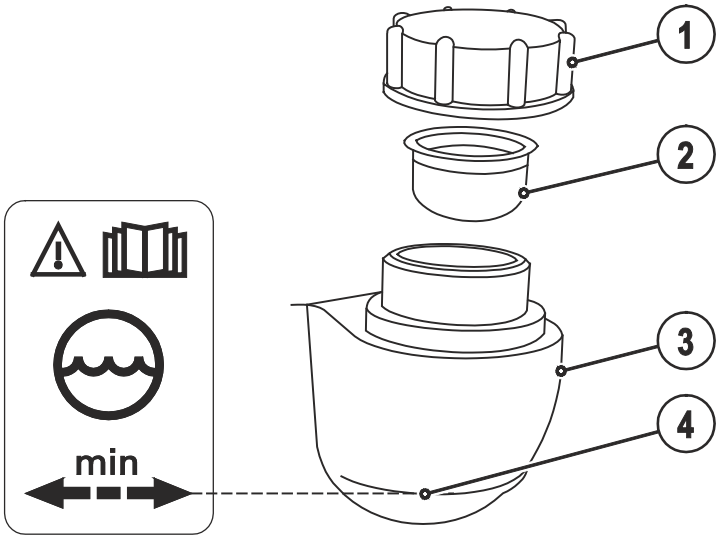


Abbildung 5-5

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Verschlussdeckel Kühlmitteltank**
2		**Kühlmittelsieb**
3		**Kühlmitteltank**
4		**Markierung „min“** Mindestfüllstand Kühlmittel

- Verschlussdeckel Kühlmitteltank abschrauben.
- Siebeinsatz auf Verschmutzungen prüfen, ggf. reinigen und wieder in seine Position bringen.
- Kühlmittel bis zum Siebeinsatz auffüllen, Verschlussdeckel wieder zuschrauben.

☞ ***Nach Erstbefüllung sollte bei eingeschaltetem Schweißgerät mind. eine Minute abgewartet werden, damit das Schlauchpaket komplett und blasenfrei mit Kühlmittel gefüllt wird. Bei häufigem Brennerwechsel und bei Erstbefüllung ist der Tank des Kühlmoduls ggf. entsprechend aufzufüllen.***

☞ ***Der Kühlmittelstand darf nicht unter die Bezeichnung "min" absinken!***

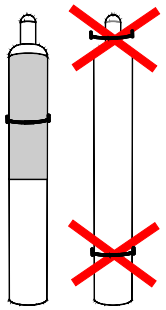
☞ ***Sollte das Kühlmittel den Mindestfüllstand im Kühlmitteltank unterschreiten, kann das Entlüften des Kühlmittelkreislaufs erforderlich werden. In diesem Fall wird das Schweißgerät die Kühlmittelpumpe abschalten und den Kühlmittelfehler signalisieren, - siehe Kapitel 7, Störungsbeseitigung.***

5.6.4 Schutzgasversorgung

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch falsche Handhabung von Schutzgasflaschen!
Falscher Umgang und unzureichende Befestigung von Schutzgasflaschen kann zu schweren Verletzungen führen!

- Schutzgasflaschen mit den serienmäßig am Gerät vorhandenen Sicherungselementen (Kette / Gurt) sichern!
- Sicherungselemente müssen eng am Flaschenumfang anliegen!
- Die Befestigung muss in der oberen Hälfte der Schutzgasflasche erfolgen!
- Am Ventil der Schutzgasflasche darf keine Befestigung erfolgen!
- Anweisungen der Gashersteller und der Druckgasverordnung befolgen!
- Erhitzung der Schutzgasflasche vermeiden!
- Bei Verwendung von Schutzgasflaschen kleiner als 50 l muss die Option ON HOLDER GAS BOTTLE nachgerüstet werden.



VORSICHT

Störungen der Schutzgasversorgung!
Die ungehinderte Schutzgasversorgung von der Schutzgasflasche bis zum Schweißbrenner ist Grundvoraussetzung für optimale Schweißergebnisse. Darüber hinaus kann eine verstopfte Schutzgasversorgung zur Zerstörung des Schweißbrenners führen!

- Gelbe Schutzkappe bei nicht Gebrauch des Schutzgasanschlusses wieder aufstecken!
- Alle Schutzgasverbindungen gasdicht herstellen!

☞ ***Vor dem Anschluss des Druckminderers an der Schutzgasflasche das Gasflaschenventil kurz öffnen, um evtl. Verschmutzungen auszublasen.***

5.6.4.1 Anschluss

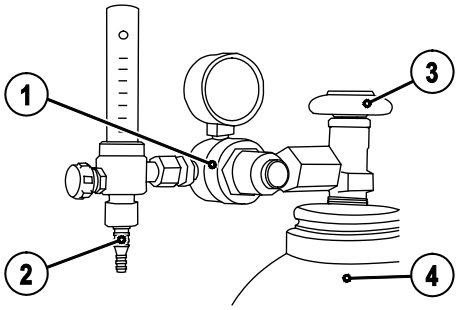


Abbildung 5-6

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Druckminderer**
2		**Schutzgasflasche**
3		**Ausgangsseite Druckminderer**
4		**Gasflaschenventil**

- Schutzgasflasche in die dafür vorgesehene Flaschenaufnahme stellen.
- Schutzgasflasche mit Sicherungskette sichern.
- Druckminderer an Gasflaschenventil gasdicht festschrauben.

5.7 WIG-Schweißen

- Gasschlauch mit Überwurfmutter am Anschlussnippel für Schutzgas auf der Geräterückseite verschrauben.

5.7.1.1 WIG-Heiß- oder Kaltdrahtschweißen

- Anschlussnippel von Gasschlauch (Zwischenschlauchpaket) an Ausgangsseite des Druckminderers verschrauben.

5.7.1.2 Einstellung Schutzgasmenge

☞ ***Faustregel zur Gasdurchflussmenge:***
Durchmesser in mm der Gasdüse entspricht l/min Gasdurchfluss.
Beispiel: 7 mm Gasdüse entsprechen 7 l/min Gasdurchfluss.

☞ ***Falsche Schutzgaseinstellungen!***

- ***Sowohl eine zu geringe, als auch eine zu hohe Schutzgaseinstellung kann Luft ans Schweißbad bringen und in der Folge zu Porenbildung führen.***
- ***Schutzgasmenge entsprechend der Schweißaufgabe anpassen!***

5.7.2 Gastest

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
	1 x	**Anwahl Gastest** Signalleuchte "Gasvorströmzeit (WIG)" leuchtet. Schutzgas strömt für ca. 20 s. Durch nochmaliges Betätigen kann der Gastest sofort beendet werden.

5.7.2.1 Funktion „Schlauchpaket spülen“

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
	5 s	**Anwahl Schlauchpaket spülen** Signalleuchte "Gasvorströmzeit (WIG)" blinkt. Durch nochmaliges Betätigen wird die Funktion beendet.

☞ ***Wird die Funktion "Schlauchpaket spülen" nicht durch nochmaliges Betätigen der Drucktaste „Gas- und Stromparameter“ beendet, strömt so lange Schutzgas, bis die Gasflasche entleert ist!***

5.7.3 WIG-Kaltdrahtschweißen

5.8 Anschlussschema

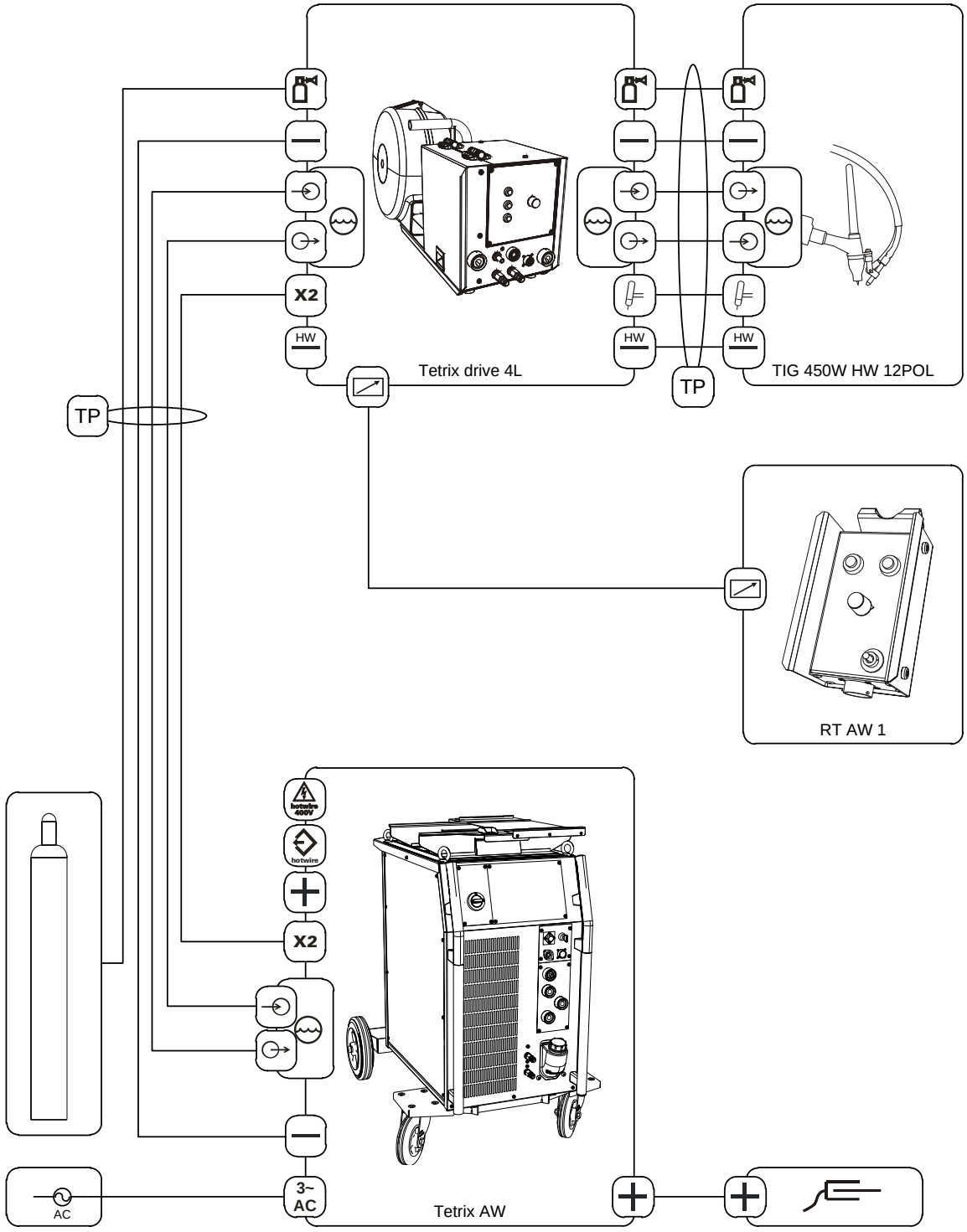


Abbildung 5-7

5.8.1.1 Legende

	Schutzgas
	Schweißstrom (Potential minus)
	Kühlmitteleingang (farblich gekennzeichnet)
	Kühlmittelausgang (farblich gekennzeichnet)
	Steuerleitung (28-polig)
	Schlauchpaket (TP = tube package)
	Schweißstrom (Potential minus, WIG-Heißdraht)
	Schweißstrom (Potential plus, Werkstück)
	Steuerleitung Heißdraht, (Signaleingang, 4-polig)
	Anschluss Versorgungsspannung (3-phasig)
	Versorgungsspannung Heißdrahtstromquelle
	Steuerleitung Heißdraht, (Signalausgang, 4-polig)
	Steuerleitung Schweißbrenner (12-polig)
	Fernstelleranschluss

5.9 Aufstellen

VORSICHT

Aufstellort!
Das Gerät darf ausschließlich auf geeigneten, tragfähigen und ebenen Untergrund (auch im Freien nach IP 23) aufgestellt und betrieben werden!

- Für rutschfesten, ebenen Boden und ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen.
- Eine sichere Bedienung des Gerätes muss jederzeit gewährleistet sein.

☞ ***In einem Schweißsystem zum WIG-Kaltdrahtschweißen wird das Drahtvorschubgerät direkt auf dem Gehäusedeckel der WIG-Stromquelle positioniert.***

5.9.1 Anschluss Zwischenschlauchpaket

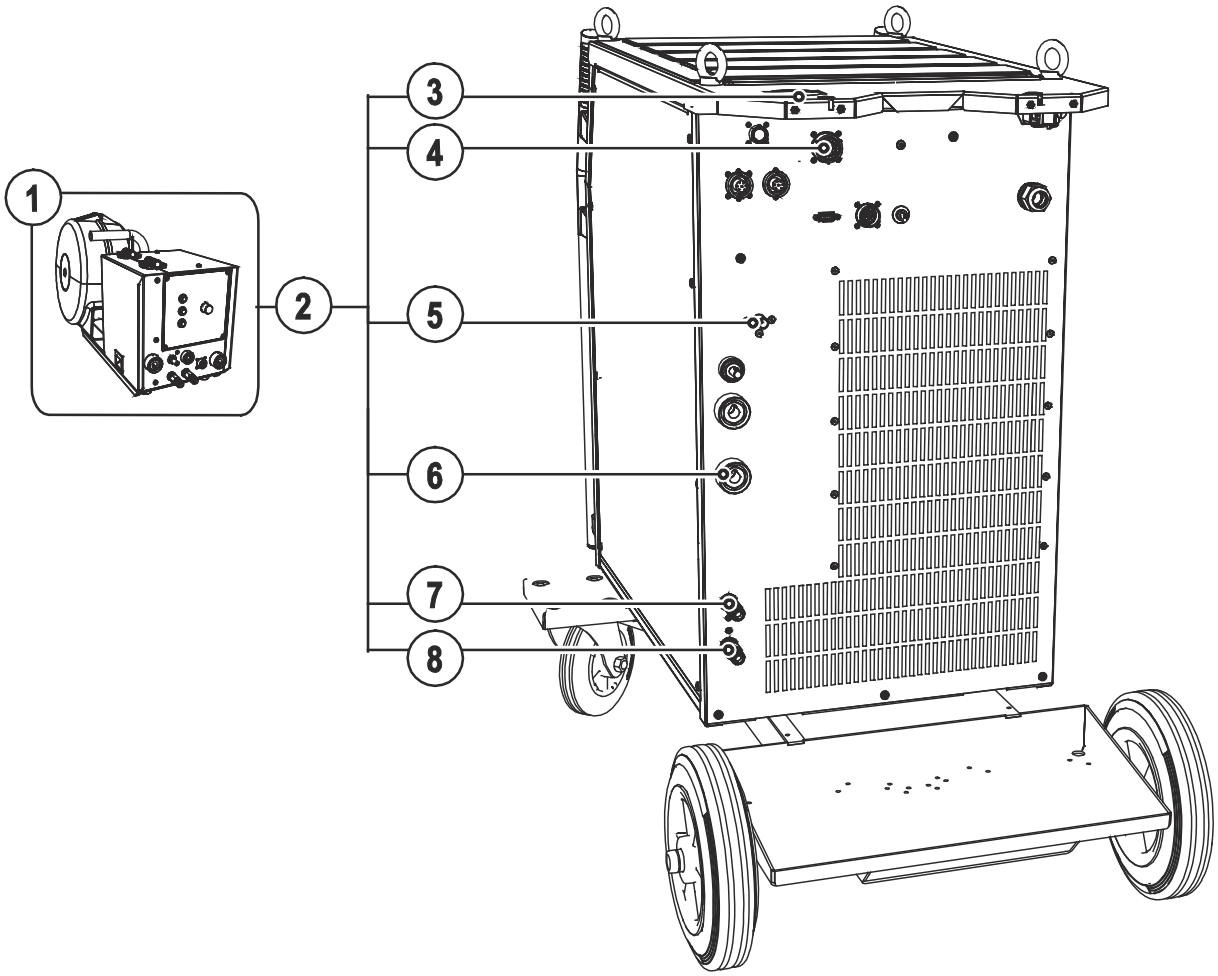


Abbildung 5-8

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Drahtvorschubgerät**
2		**Zwischenschlauchpaket**
3		**Zugentlastung Zwischenschlauchpaket**
4	X2	**Anschlussbuchse (28-polig)** Steuerleitung
5		**Anschlussgewinde (G¼")** Schutzgas
6		**Anschlussbuchse (WIG)** Schweißstrom, Potential minus
7		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
8		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf

- Schlauchpaketende durch die Zugentlastung Zwischenschlauchpaket stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Kabelstecker Schweißstrom (WIG) auf Anschlussbuchse (WIG) stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Kabelstecker der Steuerleitung in die Anschlussbuchse (28-polig) stecken und mit Überwurfmutter sichern (Der Stecker lässt sich nur in einer Stellung in die Anschlussbuchse einstecken).
- Anschlussnippel der Kühlwasserschläuche in entsprechende Schnellverschlusskupplungen einrasten:
  Rücklauf rot an Schnellverschlusskupplung, rot (Kühlmittelrücklauf) und
  Vorlauf blau an Schnellverschlusskupplung, blau (Kühlmittelvorlauf).
- Überwurfmutter der Schutzgasleitung am Anschlussgewinde (G¼") gasdicht verschrauben.

5.9.2 WIG-Heißdrahtschweißen

5.10 Anschlussschema

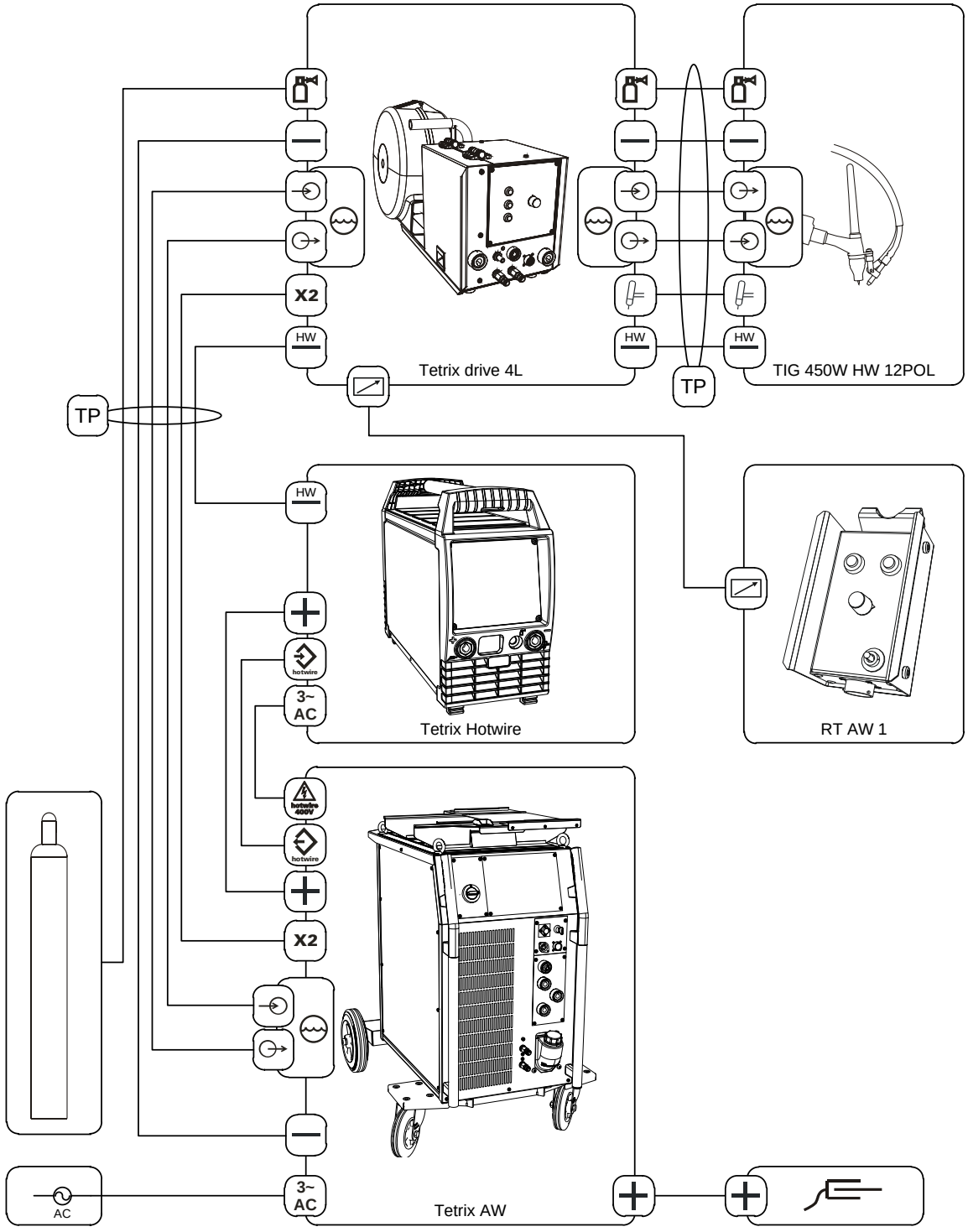


Abbildung 5-9

5.10.1.1 Legende

	Schutzgas
	Schweißstrom (Potential minus)
	Kühlmitteleingang (farblich gekennzeichnet)
	Kühlmittelausgang (farblich gekennzeichnet)
	Steuerleitung (28-polig)
	Schlauchpaket (TP = tube package)
	Schweißstrom (Potential minus, WIG-Heißdraht)
	Schweißstrom (Potential plus, Werkstück)
	Steuerleitung Heißdraht, (Signaleingang, 4-polig)
	Anschluss Versorgungsspannung (3-phasig)
	Versorgungsspannung Heißdrahtstromquelle
	Steuerleitung Heißdraht, (Signalausgang, 4-polig)
	Steuerleitung Schweißbrenner (12-polig)
	Fernstelleranschluss

5.11 Aufstellen

VORSICHT

Aufstellort!
Das Gerät darf ausschließlich auf geeigneten, tragfähigen und ebenen Untergrund (auch im Freien nach IP 23) aufgestellt und betrieben werden!
- Für rutschfesten, ebenen Boden und ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen.
- Eine sichere Bedienung des Gerätes muss jederzeit gewährleistet sein.

5.11.1.1 Drahtvorschubgerät

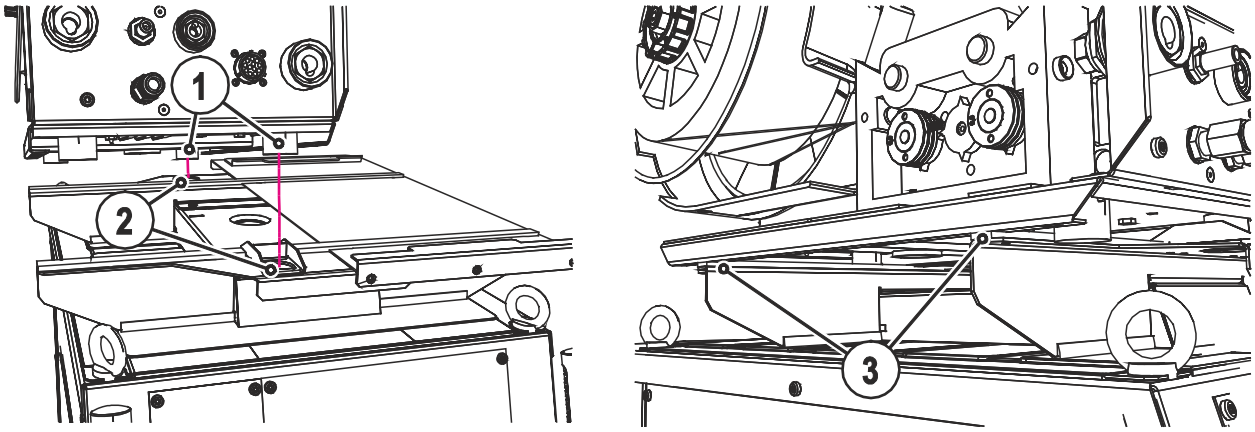


Abbildung 5-10

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Innere Gerätefüße
2		Aussparungen für Gerätefüße
3		Äußerer Gehäuserahmen

VORSICHT

Sturzgefahr!
Wird das Drahtvorschubgerät nicht ordnungsgemäß auf der Halterung abgestellt, kann es herunterstürzen und ggf. Personen verletzen.
- Die inneren Gerätefüße müssen vollständig in die dafür vorgesehenen Aussparungen eintauchen!
- Das Drahtvorschubgerät muss plan auf dem äußeren Gehäuserahmen der Halterung aufliegen!
- Vor jedem Transport und vor jeder Inbetriebnahme den sicheren Halt der Geräte prüfen!
- Sicherheitshinweise zu Transport und Aufstellen sowie zum Kranen in der Betriebsanleitung zur Stromquelle, bzw. zum Drahtvorschubgerät beachten!
- Keine Zugkräfte auf das Brennerschlauchpaket ausüben!
- Die Drehdornaufnahme darf nicht verwendet werden!

5.11.1.2 Stromquelle zum Heißdrahtschweißen

VORSICHT

Gefahren durch nicht ordnungsgemäße Befestigung!
Die Heißdrahtstromquelle wird in diesem System auf der Trägerplattform der fahrbaren Stromquelle (Zusatzdraht) positioniert.

- Das Gerät darf ausschließlich auf der Trägerplattform für die Heißdrahtstromquelle befestigt und betrieben werden!
- Die sichere Bedienung des Gerätes muss jederzeit gewährleistet sein!

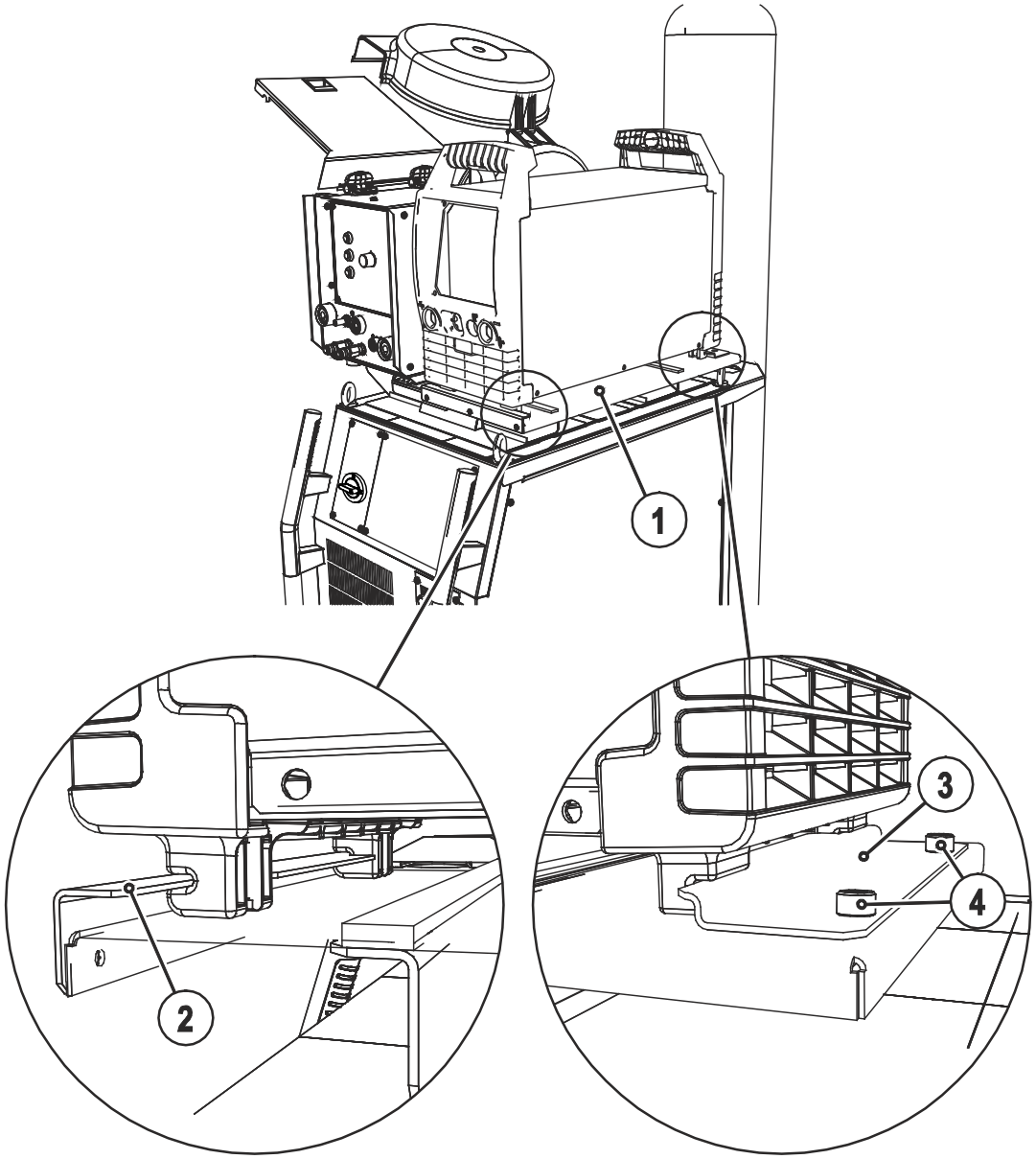


Abbildung 5-11

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Trägerplattform für Heißdrahtstromquelle**
2		**Vordere Halterung** Heißdrahtstromquelle mit Gerätefüßen in Halterung schieben
3		**Hintere Halterung** Halterung zum Fixieren in die Gerätefüße schieben und mit Befestigungsschrauben sichern.
4		**Befestigungsschrauben**

GEFAHR

Gefahren durch unsachgemäßen Netzanschluss!
Unsachgemäßer Netzanschluss kann zu Personen bzw. Sachschäden führen!

- Dieses Gerät darf ausschließlich an dem für diese Stromquelle vorgesehenen Anschluss an der Primärstromquelle (Tetrix-Serie) zum Heißdrahtschweißen angeschlossen werden.
- Netzstecker, -steckdose und -zuleitung müssen in regelmäßigen Abständen durch einen Elektrofachmann geprüft werden!

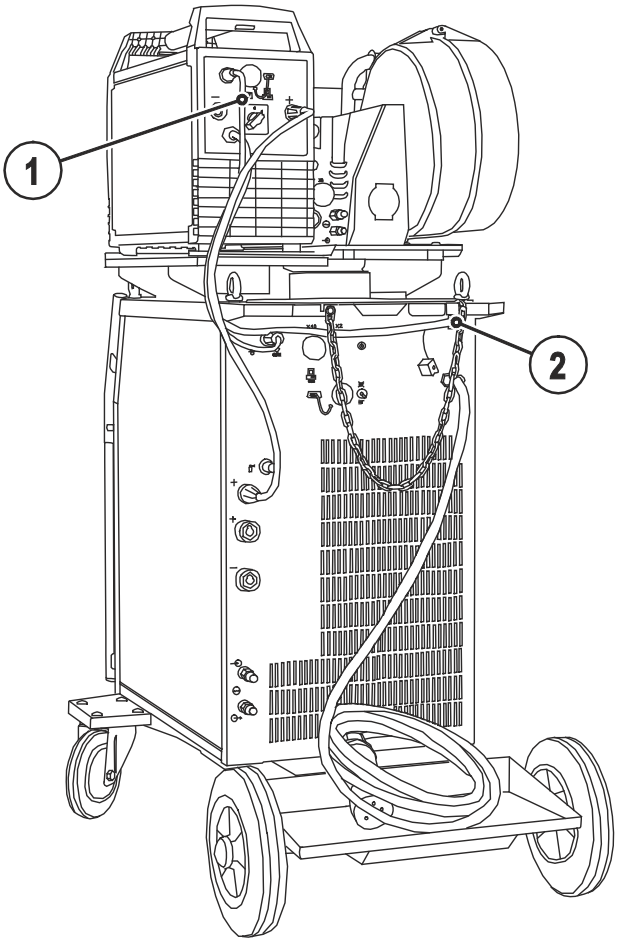


Abbildung 5-12

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Netzanschlusskabel** Verbindung zur WIG-Stromquelle für Heißdrahtanwendung
2		**Netzanschluss Heißdrahtstromquelle** Spannungsversorgung für Heißdrahtstromquelle

- Netzstecker des abgeschalteten Gerätes in die entsprechende Steckdose der WIG-Stromquelle einstecken.

5.11.2 Anschluss Zwischenschlauchpaket

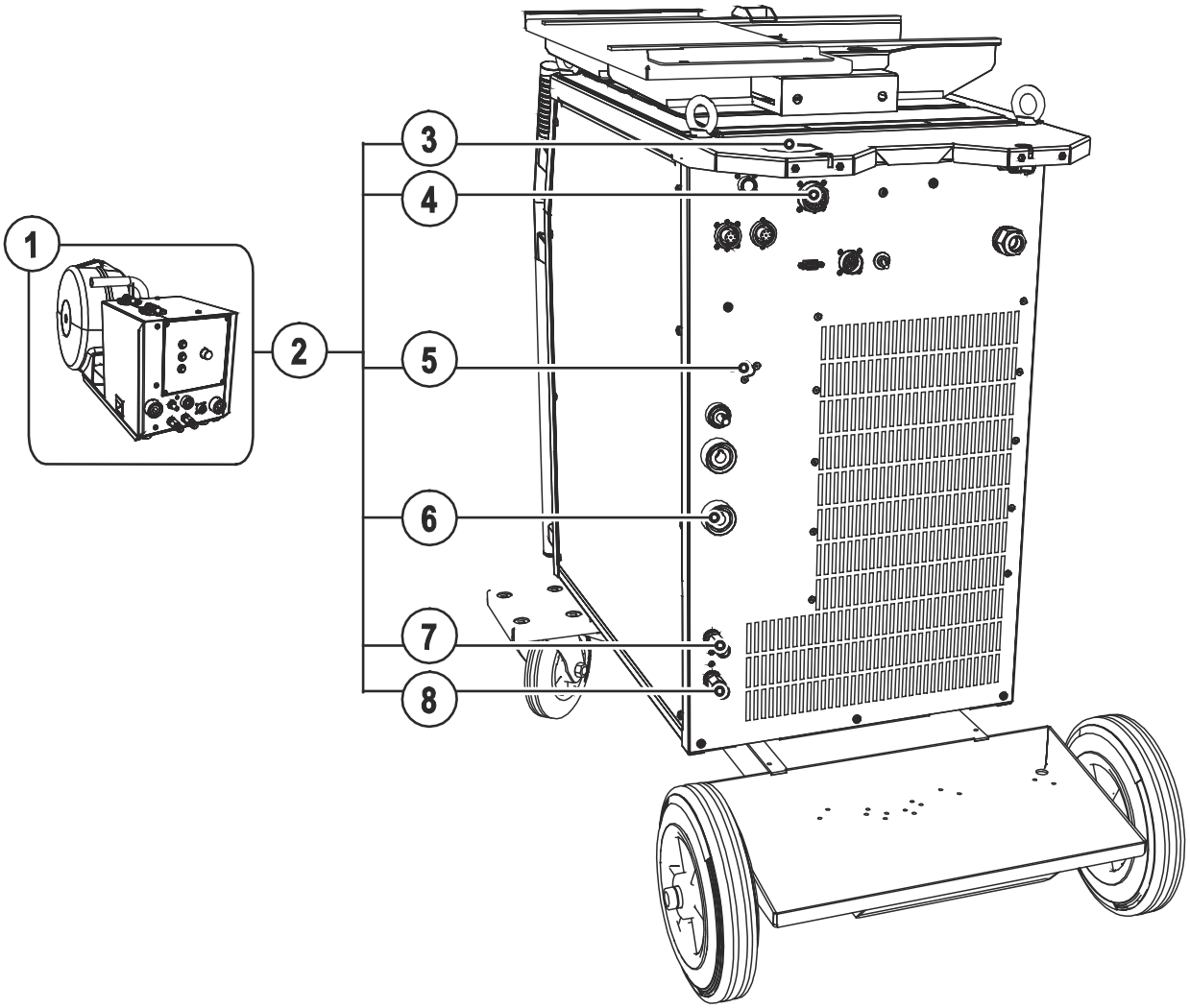


Abbildung 5-13

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Drahtvorschubgerät**
2		**Zwischenschlauchpaket**
3		**Zugentlastung Zwischenschlauchpaket**
4	X2	**Anschlussbuchse (28-polig)** Steuerleitung
5		**Anschlussgewinde (G¼")** Schutzgas
6		**Anschlussbuchse (WIG)** Schweißstrom, Potential minus
7		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
8		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf

- Schlauchpaketende durch die Zugentlastung Zwischenschlauchpaket stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Kabelstecker Schweißstrom (WIG) auf Anschlussbuchse (WIG) stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Kabelstecker der Steuerleitung in die Anschlussbuchse (28-polig) stecken und mit Überwurfmutter sichern (Der Stecker lässt sich nur in einer Stellung in die Anschlussbuchse einstecken).
- Anschlussnippel der Kühlwasserschläuche in entsprechende Schnellverschlusskupplungen einrasten:
  Rücklauf rot an Schnellverschlusskupplung, rot (Kühlmittelrücklauf) und
  Vorlauf blau an Schnellverschlusskupplung, blau (Kühlmittelvorlauf).
- Überwurfmutter der Schutzgasleitung am Anschlussgewinde (G¼") gasdicht verschrauben.

☞ ***Die Stromleitung für den Vorwärmstrom (35qmm) wird ausschließlich bei Verwendung einer Heißdrahtstromquelle an dieser angeschlossen.***

5.12 Schweißgerät zum mechanischen Lichtbogenschmelzschweißen konfigurieren

Das Schweißgerät muss vor der ersten Inbetriebnahme zum mechanischen Lichtbogenschmelzschweißen konfiguriert werden. Diese Grundeinstellungen werden im Expertmenü vorgenommen:

1. Verfahren Zusatzdraht einschalten (AW = on).
2. Auswahl Kaltdraht oder Heißdraht (HW = on/off)

Desweiteren können bei Bedarf Drahtdurchmesser und Drahtrückzug angepasst werden.

☞ ***ENTER (Menüeinstieg)***

- ***Drucktaste „Schweißparameter“ für 4 s gedrückt halten.***

NAVIGATION (Navigieren im Menü)

- ***Parameter werden durch Betätigen der Drucktaste „Schweißparameter“ angewählt.***
- ***Einstellen bzw. verändern der Parameter durch Drehen am Drehknopf „Schweißparametereinstellung“.***

EXIT (Menü verlassen)

- ***Nach 4 s wechselt das Gerät selbstständig zurück in den Status betriebsbereit.***

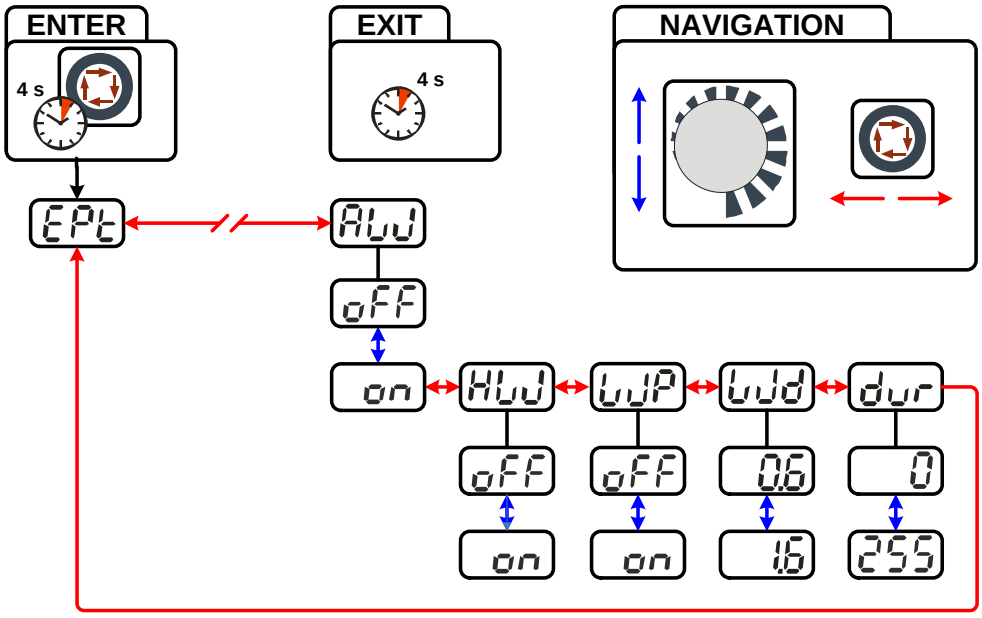


Abbildung 5-14

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EPt	**Expertmenü**
AUJ	**Verfahren Zusatzdraht (Kaltdraht / Heißdraht)** • on = Zusatzdraht eingeschaltet • off = Zusatzdraht ausgeschaltet (ab Werk)
HUJ	**Verfahren Heißdraht (Startsignal für Heißdrahtstromquelle)** • on = Heißdraht eingeschaltet • off = Heißdraht ausgeschaltet (ab Werk)
WJP	**Funktion Draht / Puls (Drahtvorschubverhalten im Verfahren WIG-Pulsen) Während der Pulspause kann der Drahtförderung deaktiviert werden (gilt nicht für Pulsautomatik oder kHz-Pulsen).** • on = Drahtförderung bei Pulspause ausgeschaltet • off = Drahtförderung bei Pulspause eingeschaltet (ab Werk)

Anzeige	Einstellung / Anwahl
	Drahtdurchmesser Zusatzdraht (manuelle Einstellung) Einstellung des Drahtdurchmessers von 0,6 mm bis 1,6 mm. Der Buchstabe „d“ vor dem Drahtdurchmesser in der Anzeige (d0.8) signalisiert eine vorprogrammierte Kennlinie (Betriebsart KORREKTUR). Wenn für den gewählten Drahtdurchmesser keine Kennlinie besteht, muss die Einstellung der Parameter manuell erfolgen (Betriebsart MANUELL). Um die Betriebsart zu wählen - siehe Kapitel 5.12.2, Bedienart der Drahtgeschwindigkeit wählen (KORREKTUR / MANUELL).
	Drahtrückzug • Wert erhöhen = mehr Drahtrückzug • Wert verringern = weniger Drahtrückzug Parameter zusätzlich einstellbar nach Anschluss eines WIG-Kaltdrahtvorschubgerätes. Einstellung: 0 bis 255 (ab Werk 50).

☞ ***Entsprechende Dokumentation der Zubehörkomponenten beachten!***

5.12.1 Schweißaufgabenauswahl anhand der JOB-Liste

- Material, Wolframelektrode ∅ und Nahtposition an der Schweißgerätesteuerung wählen.

☞ ***Aus den gewählten Grundparametern ergibt sich die Schweißaufagben-Nummer (JOB-Nummer). Wurde dieser JOB-Nummer keine Drahtgeschwindigkeit zugeordnet (- siehe Kapitel 10.1, JOB-List) erfolgt keine Drahtförderung. Um die gewählte Schweißaufgabe auszuführen muss das Drahtvorschubgerät auf Bedienart MANUELL geschaltet werden - siehe Kapitel 5.12.2, Bedienart der Drahtgeschwindigkeit wählen (KORREKTUR / MANUELL).***

5.12.2 Bedienart der Drahtgeschwindigkeit wählen (KORREKTUR / MANUELL)

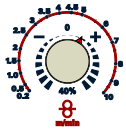
Die Einstellung der Drahtgeschwindigkeit kann auf zwei Bedienarten erfolgen:

MANUELL: Die Drahtgeschwindigkeit kann absolut über den gesamten Einstellungsbereich am Drahtvorschubgerät gewählt werden.

KORREKTUR: Die Drahtgeschwindigkeit wird maßgeblich von der Schweißgerätesteuerung vorgegeben und kann am Drahtvorschubgerät prozentual korrigiert werden. Voraussetzung: Für entsprechende Kennlinie wurde ein Drahtwert hinterlegt.

Im Drahtvorschubgerät unter der Abdeckklappe befindet sich der Schalter zur Auswahl der Bedienart.

5.12.3 Schweißstrom und Drahtgeschwindigkeit einstellen

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Schweißstrom am Schweißgerät einstellen
		**Drahtgeschwindigkeit einstellen** Bedienart MANUELL (äußere Skala): Die Drahtgeschwindigkeit kann absolut über den gesamten Einstellungsbereich am Drahtvorschubgerät gewählt werden.
		Bedienart KORREKTUR (innere Skala): Die Drahtgeschwindigkeit wird maßgeblich von der Schweißgerätesteuerung vorgegeben und kann am Drahtvorschubgerät prozentual korrigiert werden.

5.12.4 Funktionsabläufe / Betriebsarten

☞ ***Die Betriebsart für Schweißstrom muss am Schweißgerät auf 4-Takt eingestellt werden. Der Schweißstrom kann mit Brennertaster 3 und 4 (BRT 3 und BRT 4) stufenlos eingestellt werden.***
Mit Brennertaster 2 (BRT 2) wird der Schweißstrom ein- bzw. ausgeschaltet.
Mit Brennertaster 1 (BRT 1) wird die Drahtförderung ein- bzw. ausgeschaltet. Die Bedienung kann zwischen drei Betriebsarten gewählt werden (siehe folgende Funktionsabläufe).

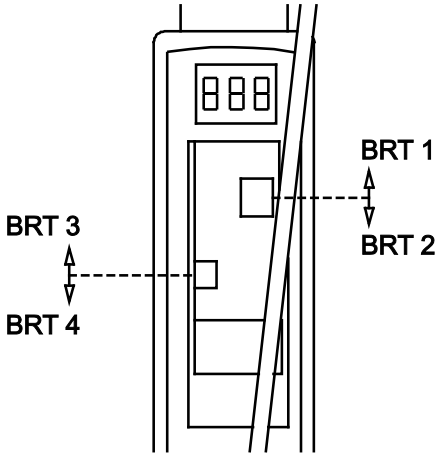


Abbildung 5-15

5.12.4.1 Zeichenerklärung

Symbol	Bedeutung
	Brennertaster betätigen
	Brennertaster loslassen
	Brennertaster tippen (kurzes Drücken und Loslassen)
	Schutzgas strömt
I	Schweißleistung
	Gasvorströmen
	Gasnachströmen
	2-Takt
	2-Takt-Spezial
	4-Takt
	4-Takt-Spezial
t	Zeit
P_{START}	Startprogramm
P_A	Hauptprogramm
P_B	vermindertes Hauptprogramm
P_{END}	Endprogramm
tS1	Slope-Zeit von PSTART, auf PA
	Drahtvorschubgerät

5.12.4.2 2-Takt-Betrieb

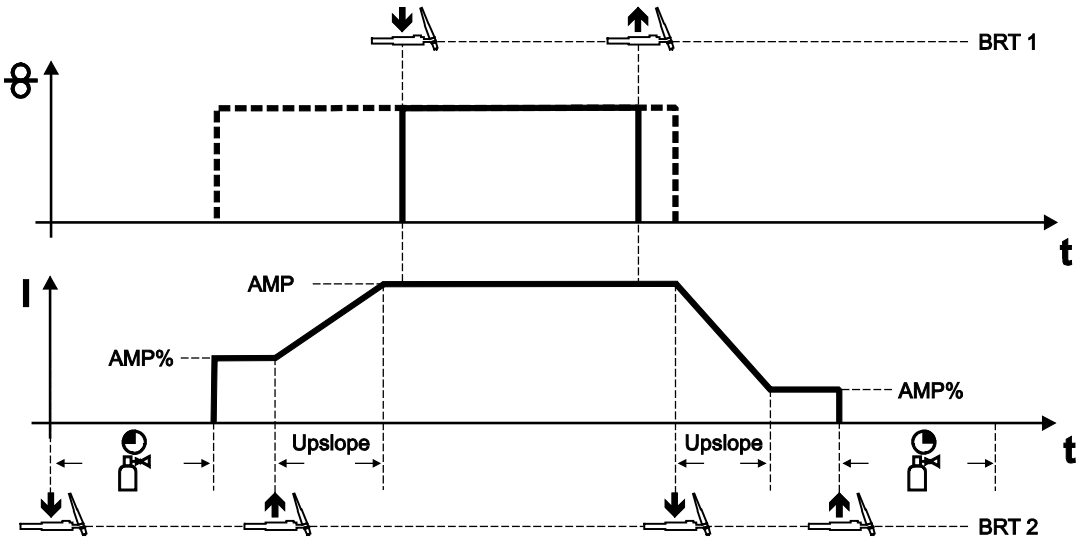


Abbildung 5-16

1. Takt (Strom)
- Brennertaste 2 (BRT 2) drücken, Gasvorströmzeit läuft ab.
- HF-Zündimpulse springen von der Wolframelektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf vorgewählten Startstromwert AMP% (Suchlichtbogen bei Minimaleinstellung). HF schaltet ab.

2. Takt (Strom)
- BRT 2 loslassen.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Up-slopezeit auf Hauptstrom AMP an.

1. Takt (Draht)
- Brennertaste 1 (BRT 1) drücken.
  Drahtelektrode wird gefördert.

2. Takt (Draht)
- BRT 1 loslassen.
  Drahtelektrodenförderung stoppt.

3. Takt (Strom)
- BRT 2 drücken.
- Der Hauptstrom sinkt mit der eingestellten Downslope-Zeit auf den Endkraterstrom I_{end} (AMP%).

4. Takt (Strom)
- BRT 2 loslassen, Lichtbogen erlischt.
- Schutzgas strömt mit eingestellter Gasnachströmzeit.

Schweißprozess ohne Downslope-Zeit und Endkraterstrom beenden:
- BRT 2 Tippen (Tipp-Funktion).
  Schutzgas strömt mit eingestellter Gasnachströmzeit.

☞ ***Kurzes Antippen des Brennertasters um eine Funktionsänderung herbeizuführen. Der eingestellte Brennermodus bestimmt die Funktionsweise der Tipp-Funktion.***

5.12.4.3 3-Takt-Betrieb

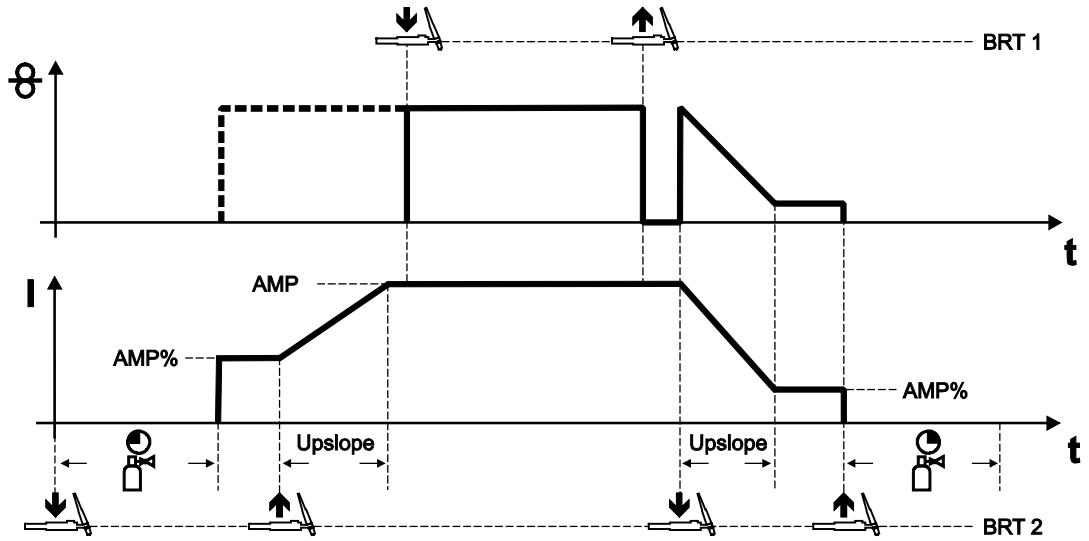


Abbildung 5-17

Diese Betriebsart unterscheidet sich gegenüber dem 2-Takt-Betrieb durch folgende Merkmale:

- Nach dem Einleiten des 3. Takt (Strom) wird die Drahtelekttrode analog zum Schweißstrom gefördert bis der Schweißprozess beendet wird.

5.12.4.4 4-Takt-Betrieb

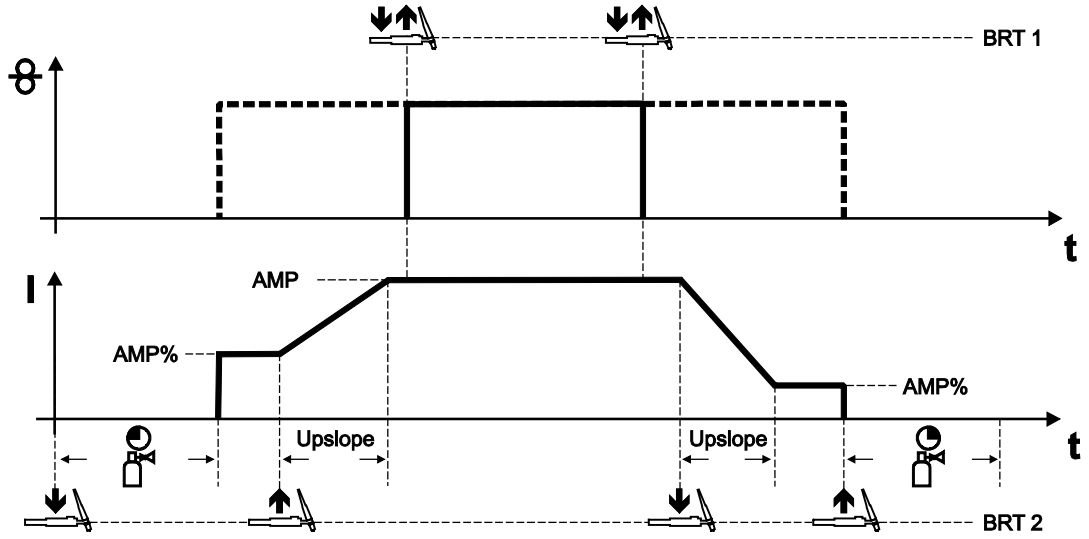


Abbildung 5-18

Diese Betriebsart unterscheidet sich gegenüber dem 2-Takt-Betrieb durch folgende Merkmale:

- Die Drahtförderung wird durch Drücken und Loslassen (Tippen) des BRT 1 eingeleitet.
- Durch nochmaliges Drücken und Loslassen (Tippen) des BRT 1 wird die Drahtförderung wieder beendet (das ständige Gedrückthalten des Brennertasters entfällt, besonders hilfreich bei langen Schweißnähten).

5.13 WIG-Schweißen

5.13.1 Anschluss Schweißbrenner und Werkstückleitung

VORSICHT

Geräteschäden durch unsachgemäß angeschlossene Kühlmittelleitungen!
Bei nicht sachgemäß angeschlossenen Kühlmittelleitungen oder der Verwendung eines gasgekühlten Schweißbrenners wird der Kühlmittelkreislauf unterbrochen und es können Geräteschäden auftreten.

- Alle Kühlmittelleitungen ordnungsgemäß anschließen!
- Schlauchpaket und Brennerschlauchpaket komplett ausrollen!
- Maximale Schlauchpaketlänge beachten - siehe Kapitel 5.6, Schweißbrennerkühlung.
- Bei Verwendung eines gasgekühlten Schweißbrenners, Kühlmittelkreislauf mit einer Schlauchbrücke herstellen - siehe Kapitel 9, Zubehör.

☞ ***Schweißbrenner entsprechend der Schweißaufgabe vorbereiten (siehe Brennerbetriebsanleitung).***

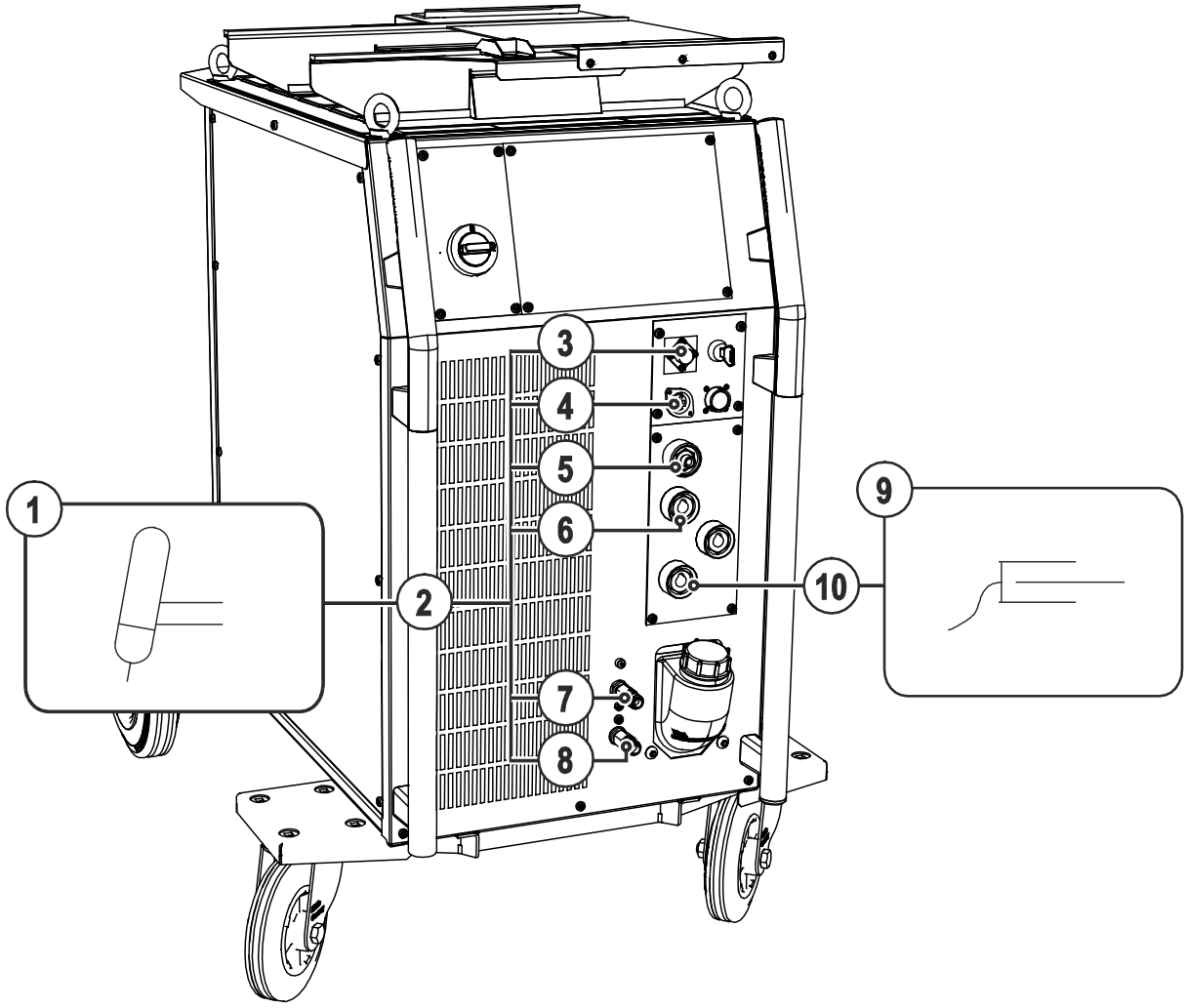


Abbildung 5-19

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Schweißbrenner**
2		**Schweißbrennerschlauchpaket**

Pos.	Symbol	Beschreibung
3		**Anschlussbuchse, 8-polig / 12-polig (variantenabhängig)** 8-polig: Steuerleitung WIG- Up/Down- oder Poti-Brenner 12-polig: Steuerleitung WIG- Up-/Down-Brenner mit LED-Anzeige (Option)
4		**Anschlussbuchse, 5-polig** Steuerleitung WIG-Standardbrenner
5		**Anschlussnippel G¼“, Schweißstrom „-“** Schutzgasanschluss (mit gelber Isolierkappe) für WIG-Schweißbrenner
6		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“** Anschluss WIG-Schweißbrenner
7		**Schnellverschlusskupplung (rot)** Kühlmittelrücklauf
8		**Schnellverschlusskupplung (blau)** Kühlmittelvorlauf
9		**Werkstück**
10		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“** Anschluss Werkstückleitung

- Schweißstromstecker des Schweißbrenners in die Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“ stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Schutzgasanschluss des Schweißbrenners am Anschlussnippel G¼", Schweißstrom "-" festschrauben.
- Steuerleitungsstecker des Schweißbrenners in Anschlussbuchse für Steuerleitung Schweißbrenner (5-polig bei Standardbrenner, 8-polig bei Up/Down- bzw. Poti-Brenner und 12-polig bei Up-/Down-Brenner mit Anzeige) stecken und festziehen.
- Anschlussnippel der Kühlwasserschläuche in entsprechende Schnellverschlusskupplungen einrasten:
  Rücklauf rot an Schnellverschlusskupplung, rot (Kühlmittelrücklauf) und
  Vorlauf blau an Schnellverschlusskupplung, blau (Kühlmittelvorlauf).
- Kabelstecker der Werkstückleitung in die Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“ stecken und durch Rechtsdrehung verriegeln.

5.13.1.1 Brenneranschlussvarianten, Anschlussbelegungen

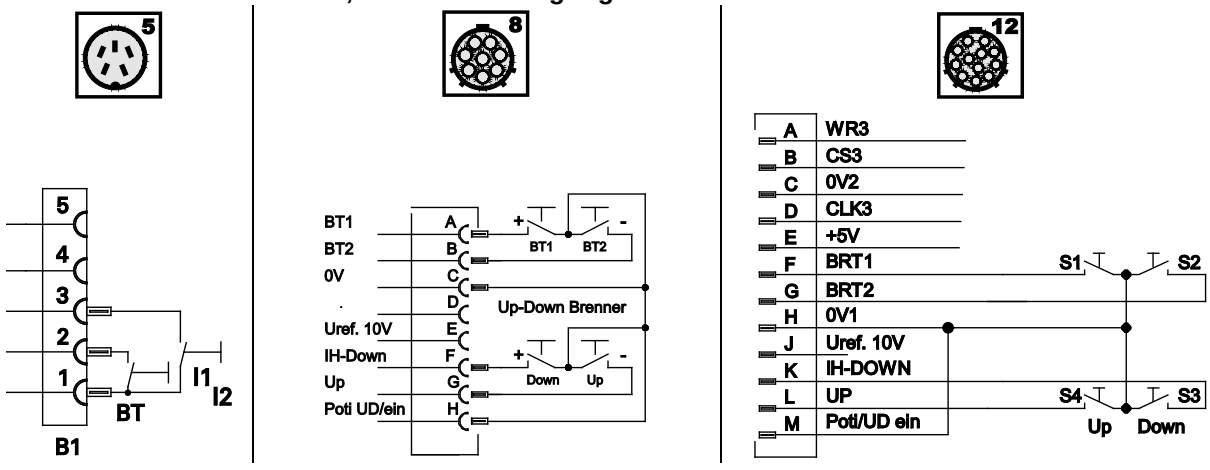


Abbildung 5-20

5.14 WIG-Synergic-Bedienprinzip

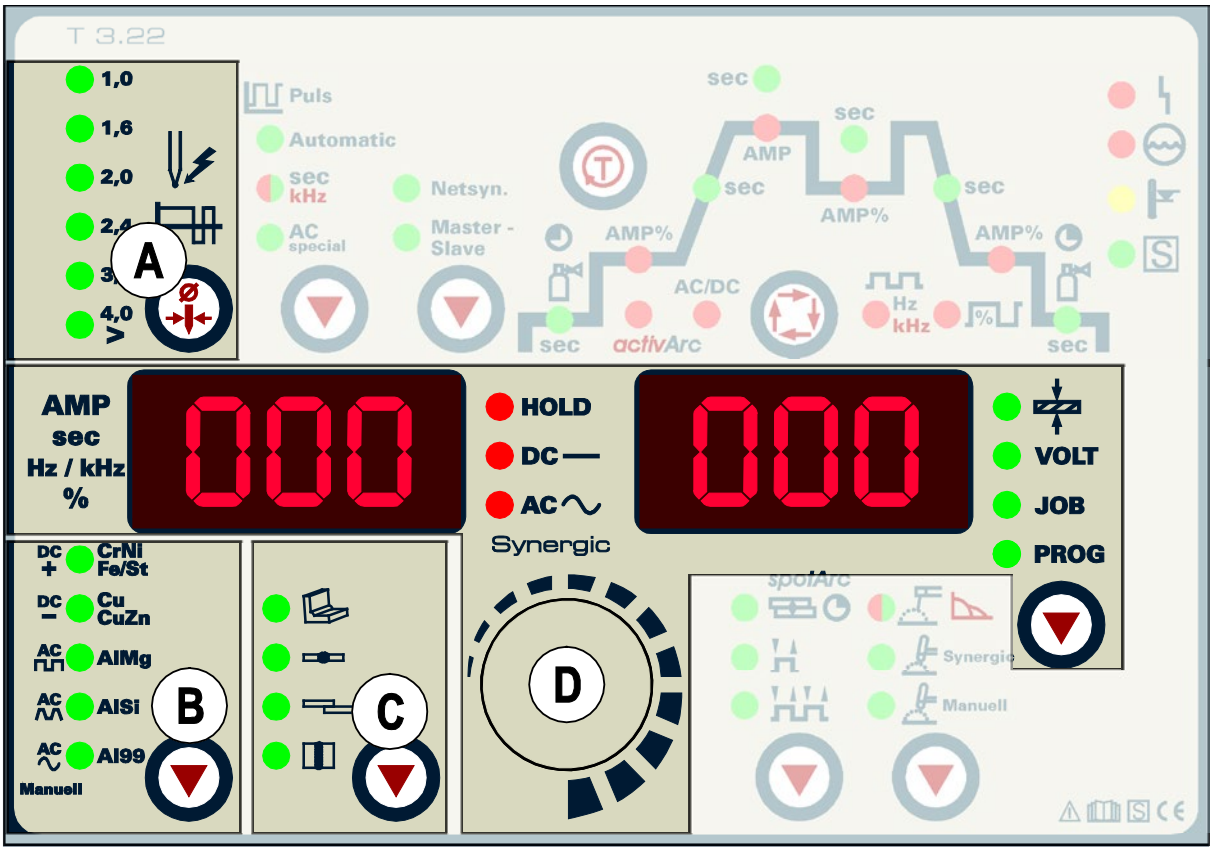


Abbildung 5-21

Die Bedienung erfolgt nach dem WIG-Synergic-Bedienprinzip:
Ähnlich wie bei den MIG-Geräten mit Synergic-Bedienung wird anhand der drei Grundparameter

- Wolframelektrodendurchmesser (A),
- Materialart (B) und
- Nahtart (C)

die Schweißaufgabe (JOB) ausgewählt.

Alle hier vorgegeben Schweißparameter sind für eine Vielzahl von Anwendungen optimal vorgegeben, können jedoch auch individuell angepasst werden.

Der notwendige Schweißstrom kann, als Blechdicke oder konventionell, direkt als Schweißstrom eingestellt werden (D).

Die Programmierung, der hier beschriebenen Parameter und Funktionen, kann auch über PC mit der Schweißparametersoftware Tetrix PC300.NET erfolgen.

Die Geräteserie Tetrix wurde so konzipiert, dass sie sehr einfach und schnell zu bedienen ist, aber dennoch keine Wünsche bei den Funktionsmöglichkeiten offen lässt.

5.14.1 Synergische Parametereinstellung im Funktionsablauf

Mit der Einstellung des Schweißstromes werden alle notwendigen Schweißparameter im Funktionsablauf - siehe Kapitel 4.8.1, Funktionsablauf bis auf die Gasvorströmzeit automatisch angepasst. Diese Schweißparameter können bei Bedarf auch konventionell (unabhängig vom Schweißstrom) eingestellt werden - siehe Kapitel 5.14.2, Konventionelle Parametereinstellung im Funktionsablauf.

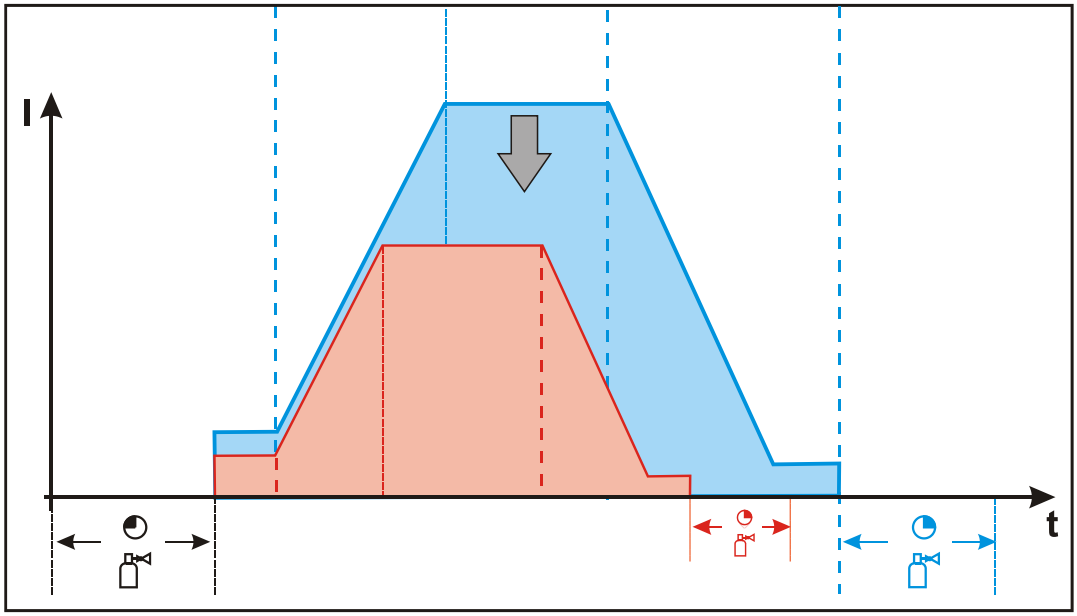


Abbildung 5-22

5.14.2 Konventionelle Parametereinstellung im Funktionsablauf

Alle Schweißparameter des Funktionsablaufes können auch unabhängig vom eingestellten Schweißstrom angepasst werden. D. h. wird der Schweißstrom verändert, bleiben die Werte für z. B. Downslope-Zeit oder Gasnachströmzeit unverändert. Die Anwahl der Schweißaufgabe erfolgt nach wie vor über die drei Grundparameter Wolframelektrodendurchmesser, Materialart und Nahtart.

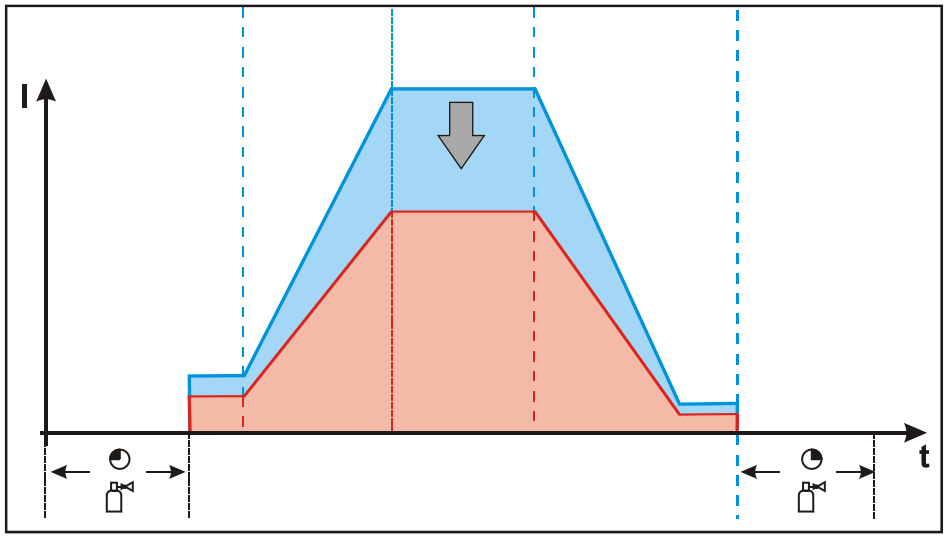


Abbildung 5-23

☞ ***Die Parameter für Start-, Absenk- oder Endstrom können prozentual oder absolut vorgegeben bzw. angezeigt werden - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.***

5.14.2.1 Bedienprinzip einstellen (konventionell / synergisch)

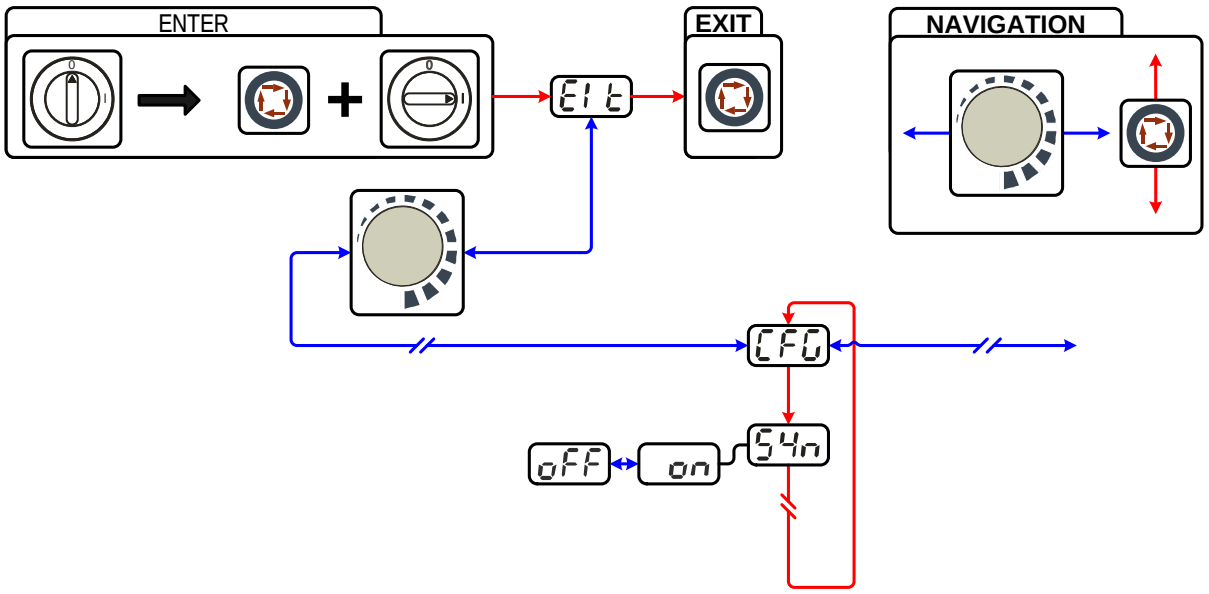


Abbildung 5-24

Anzeige	Einstellung / Anwahl
Elt	**Menü verlassen** Exit
CFG	**Gerätekonfiguration** Einstellungen zu Gerätefunktionen und Parameterdarstellung
54n	**Bedienprinzip** • on = Synergische Parametereinstellung (ab Werk) • off = Konventionelle Parametereinstellung

☞ ***ENTER (Menüeinstieg)***

- ***Gerät am Hauptschalter ausschalten***
- ***Drucktaste „Schweißparameter“ gedrückt halten und gleichzeitig Gerät wieder einschalten.***

NAVIGATION (Navigieren im Menü)

- ***Parameter werden durch betätigen der Drucktaste „Schweißparameter“ angewählt.***
- ***Einstellen bzw. verändern der Parameter durch Drehen am Drehknopf „Schweißparametereinstellung“.***

EXIT (Menü verlassen)

- ***Menüpunkt „Elt“ anwählen.***
- ***Drucktaste „Schweißparameter“ betätigen (Einstellungen werden übernommen, Gerät wechselt in den Status betriebsbereit).***

5.14.3 Anwahl Schweißaufgabe

Die Schweißaufgabe wird mit den Tasten an der Gerätesteuerung am Schweißgerät angewählt. Signalleuchten (LED) zeigen die Schweißparameterauswahl an.

☞ ***Änderungen der Grundschweißparameter sind nur möglich wenn:***
kein Schweißstrom fließt und
der Schlüsselschalter (Option) auf Stellung „1“ geschaltet ist.

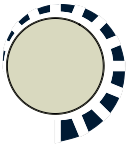
Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Anwahl und Anzeige Schweißverfahren.
		Anwahl und Anzeige Elektrodendurchmesser / Zündoptimierung. • WIG-Synergic: Anwahl Elektrodendurchmesser (Zündoptimierung wird automatisch bestimmt) • WIG-Manuell: Anwahl Zündoptimierung
		Anwahl und Anzeige Materialart bzw. Schweißstrompolarität. • WIG-Synergic: Anwahl Materialart (Schweißstrompolarität wird automatisch bestimmt) • WIG-Manuell: Anwahl Schweißstrompolarität
		Anwahl und Anzeige Nahtart.
		Anwahl und Anzeige Betriebsart.

5.14.4 Anwahl Schweißstrom

Der Anwender hat zwei Möglichkeiten den notwendigen Schweißstrom einzustellen:

- Über die Blechdicke
- Direkt als Schweißstrom

Der Schweißstrom wird in der linken Anzeige dargestellt. In der rechten Anzeige kann der Parameter „Materialdicke“ angewählt werden.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige (rechts)
	X x	Drucktaste betätigen bis Signalleuchte Materialdicke leuchtet.	Materialdicke in mm wird dargestellt.
		Schweißstrom bzw. Blechdicke einstellen.	Schweißstrom und Blechdicke werden angezeigt

5.14.5 Schweißdatenanzeige

Folgende Schweißparamerter können vor (Sollwerte), während (Istwerte) oder nach dem Schweißen (Holdwerte) angezeigt werden:

	“linke Anzeige”		
Parameter	Vor dem Schweißen (Sollwerte)	Während dem Schweißen (Istwerte)	Nach dem Schweißen (Holdwerte)
Schweißstrom	☑	☑	☑
Parameter-Zeiten	☑	☐	☐
Frequenz, Balance	☑	☐	☐
Parameter-Ströme	☑	☐	☐
“rechte Anzeige”			
Materialdicke	☑	☐	☐
Schweißspannung	☑	☑	☑
JOB-Nummer	☑	☐	☐
Programm-Nummer	☑	☐	☐

Sobald nach dem Schweißen bei Anzeige der Holdwerte Veränderungen an den Einstellungen (z.B. Schweißstrom) erfolgen, schaltet die Anzeige auf die entsprechenden Sollwerte um.

Die Anzeige im rechten Display schaltet nach ca. 4 Sekunden automatisch auf Materialdicke um.

Leuchtet zusätzlich zur Signalleuchte „Materialdicke“ die Leuchte „Programm-Nummer“ befindet sich der Anwender im Programmodus - siehe Kapitel 5.16, Schweißprogramme.
Leuchtet zusätzlich zur Signalleuchte „Materialdicke“ die Leuchte „JOB-Nummer“ befindet sich der Anwender in einem JOB des freien Speicherbereiches.

5.14.5.1 Schweißstromdarstellung (Start-, Absenk-, End- und Hotstart-Strom)

Die Schweißströme für Absenk-, Start- und Endstrom (Expertmenü) können prozentual (ab Werk) oder absolut in der Anzeige dargestellt werden.

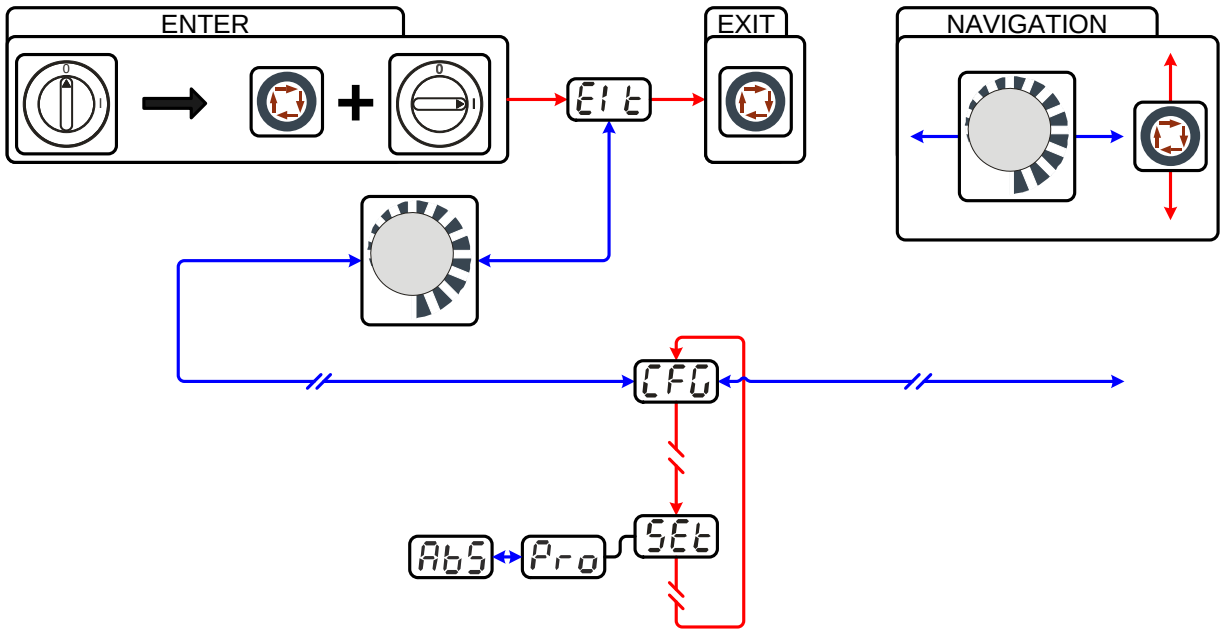


Abbildung 5-25

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EIt	**Menü verlassen** Exit
CFG	**Gerätekonfiguration** Einstellungen zu Gerätefunktionen und Parameterdarstellung
SEt	**Schweißstromdarstellung (Start-, Absenk-, End- und Hotstart-Strom)** • Pro = Schweißstromanzeige prozentual abhängig vom Hauptstrom (ab Werk) • Abs = Schweißstromanzeige absolut

5.14.6 Expertmenü (WIG)

☞ ***ENTER (Menüeinstieg)***

- ***Drucktaste „Schweißparameter“ für 4 s gedrückt halten.***

NAVIGATION (Navigieren im Menü)

- ***Parameter werden durch Betätigen der Drucktaste „Schweißparameter“ angewählt.***
- ***Einstellen bzw. verändern der Parameter durch Drehen am Drehknopf „Schweißparametereinstellung“.***

EXIT (Menü verlassen)

- ***Nach 4 s wechselt das Gerät selbstständig zurück in den Status betriebsbereit.***

Im Expertmenü sind Funktionen und Parameter hinterlegt, die sich nicht direkt an der Gerätesteuerung einstellen lassen, bzw. bei denen ein regelmäßiges Einstellen nicht erforderlich ist.

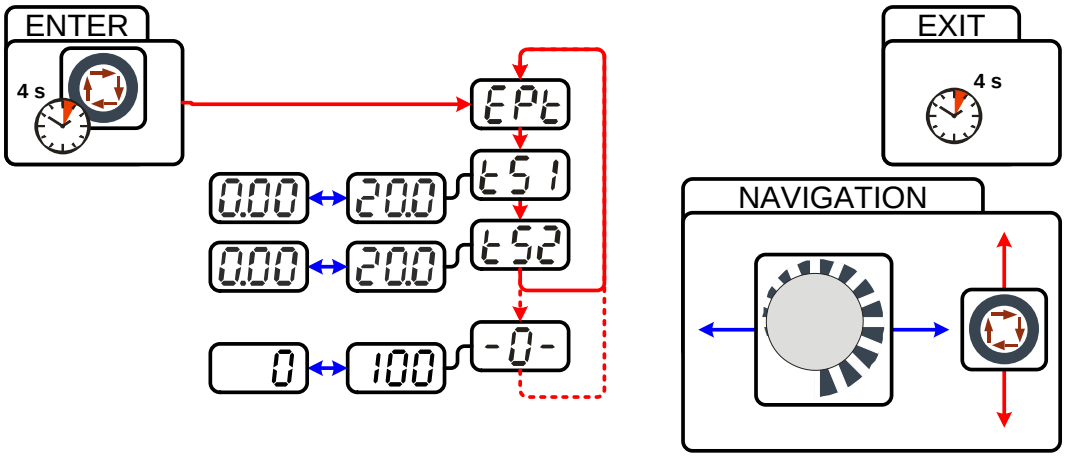


Abbildung 5-26

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EPt	**Expertmenü**
tS1	**Slope-Zeit tS1 (Hauptstrom auf Absenkstrom)** Einstellung: 0,00 s bis 20,0 s (ab Werk 0,00 s)
tS2	**Slope-Zeit tS2 (Absenkstrom auf Hauptstrom)** Einstellung: 0,00 s bis 20,0 s (ab Werk 0,00 s)
-0-	**activArc-Parameter** Parameter zusätzlich einstellbar nach Aktivierung WIG-activArc-Schweißen. Anzeige = Werkseinstellung

5.14.6.1 Schweißparametereinstellung

Während der Schweißparametereinstellung wird im linken Display der einzustellende Parameterwert dargestellt. Im rechten Display wird die „ab Werkeinstellung“ bzw. eine Abweichung von dieser nach oben oder unten dargestellt.
Anzeigen z. B. bei Einstellung des Startstroms und deren Bedeutung:

Display		Bedeutung der im rechten Display dargestellten Symbole	
10	0	Parameterwert erhöhen	Um die Werkseinstellungen wieder zu erreichen.
20	-0-	Werkseinstellung	Parameterwert ist optimal eingestellt
30	L-0	Parameterwert verringern	Um die Werkseinstellungen wieder zu erreichen.

5.14.7 Lichtbogenzündung

5.14.7.1 HF-Zündung

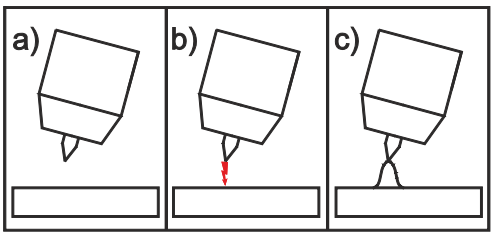


Abbildung 5-27

Der Lichtbogen wird berührungslos mit Hochspannungs-Zündimpulsen gestartet:

a) Schweißbrenner in Schweißposition über dem Werkstück positionieren (Abstand Elektrodenspitze und Werkstück ca. 2-3 mm).

b) Brennertaster betätigen (Hochspannungs-Zündimpulse starten den Lichtbogen).

c) Startstrom fließt. Je nach angewählter Betriebsart wird der Schweißvorgang fortgesetzt.

Beenden des Schweißvorgangs: Brennertaster loslassen bzw. betätigen und loslassen je nach angewählter Betriebsart.

5.14.7.2 Liftarc-Zündung

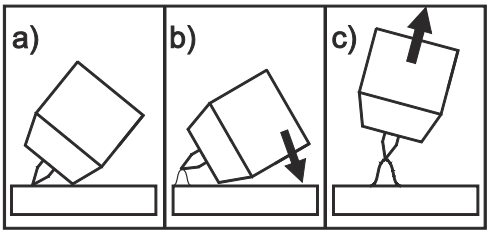


Abbildung 5-28

Der Lichtbogen wird mit Werkstückberührung gezündet:

a) Die Brennergasdüse und Wolframelektrodenspitze vorsichtig auf das Werkstück aufsetzen und Brennertaster betätigen (Liftarcstrom fließt, unabhängig vom eingestellten Hauptstrom)

b) Brenner über Brennergasdüse neigen bis zwischen Elektrodenspitze und Werkstück ca. 2-3 mm Abstand bestehen. Der Lichtbogen zündet und der Schweißstrom steigt, je nach eingestellter Betriebsart, auf den eingestellten Start- bzw. Hauptstrom an.

c) Brenner abheben und in Normallage schwenken.

Beenden des Schweißvorgangs: Brennertaster loslassen bzw. betätigen und loslassen je nach angewählter Betriebsart.

5.14.7.3 Zwangsabschaltung

☞ ***Die Funktion Zwangsabschaltung kann im Schweißprozess durch zwei Zustände ausgelöst werden:***

- ***Während der Zündphase (Zündfehler). Wenn innerhalb von 3 s nach dem Schweißstart kein Schweißstrom fließt.***
- ***Während der Schweißphase (Lichtbogenabriss) Wenn der Lichtbogen länger als 3 s unterbrochen wird.***

In beiden Fällen beendet das Schweißgerät unverzüglich den Zünd- bzw. Schweißvorgang.

5.14.8 Zündverhalten für Reinwolframelektroden optimieren

Mit diesem Parameter kann das Zündverhalten von z.B. „Rein-Wolframelektroden“ verbessert werden. Der Parameter ist ein %-Wert (ab Werk 20) und wird über alle JOBs geändert.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	1 x	Anwahl Parameter Zündverhalten Die Signalleuchten für angewählten Elektrodendurchmesser und Startstrom AMP% blinken ca. 5 Sekunden. Während dieser Zeit kann am Drehgeber der Parameterwert optimiert werden.	
		Parameterwert einstellen Parameterwert erhöhen: mehr Zündenergie Parameterwert verringern: weniger Zündenergie	

5.14.9 Optimale und schnelle Kalottenbildung

☞ ***Eine konisch geschliffene Wolframelektrode (ca. 35°) ist die grundsätzliche Voraussetzung zur Bildung einer optimalen Kalotte.***

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		AC/DC-Schweißen mit entsprechender Materialart wählen: AlMg Aluminium-Magnesiumlegierungen, AlSi Aluminium-Siliziumlegierungen oder Al99 Aluminium 99%
		Anwahl Zündoptimierung Signalleuchte des entsprechend angewählten Nadelduchmessers beginnt zu blinken.
		Anwahl Kalottenbildung Signalleuchte Hauptstrom blinkt schnell Der Strom zur Kalottenbildung wird angezeigt und kann während des Prozesses angepasst werden. Das Ausschalten dieser Funktion erfolgt durch nochmaliges Anwählen der Drucktaste Zündoptimierung oder nach Ablauf der eingestellten Gasnachströmzeit.

☞
- ***Probewerkstück benutzen.***
- ***Lichtbogen berührungslos mit HF-Zündung zünden und gewünschte Kalotte für den entsprechenden Anwendungsfall bilden.***

5.14.10 Funktionsabläufe / Betriebsarten

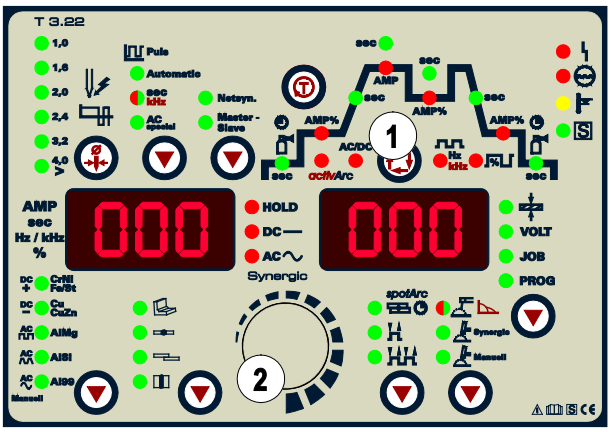
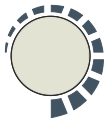


Abbildung 5-29

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Drucktaste Schweißparameter** Schweißparameter in Abhängigkeit vom verwendeten Schweißverfahren und von der Betriebsart anwählen.
2		**Drehgeber Schweißparametereinstellung** Einstellung aller Parameter wie z. B. Schweißstrom, Blechdicke, Gasvorströmzeit etc.

5.14.10.1 Zeichenerklärung

Symbol	Bedeutung
	Brennertaster 1 drücken
	Brennertaster 1 loslassen
I	Strom
t	Zeit
	Gasvorströmen
I_{start}	Startstrom
t_{Up}	Up-Slope-Zeit
tP	Punktzeit
AMP	Hauptstrom (Minimal- bis Maximalstrom)
AMP%	Absenkstrom (0% bis 100% von AMP)
t1	Pulszeit
t2	Pulspausezeit
ts1	WIG-Pulsen: Slope-Zeit von Hauptstrom (AMP) auf Absenkstrom (AMP%)
ts2	WIG-Pulsen: Slope-Zeit von Absenkstrom (AMP%) auf Hauptstrom (AMP)
t_{Down}	Downslope-Zeit
I_{end}	Endkraterstrom
	Gasnachströmen

5.14.10.22-Takt-Betrieb

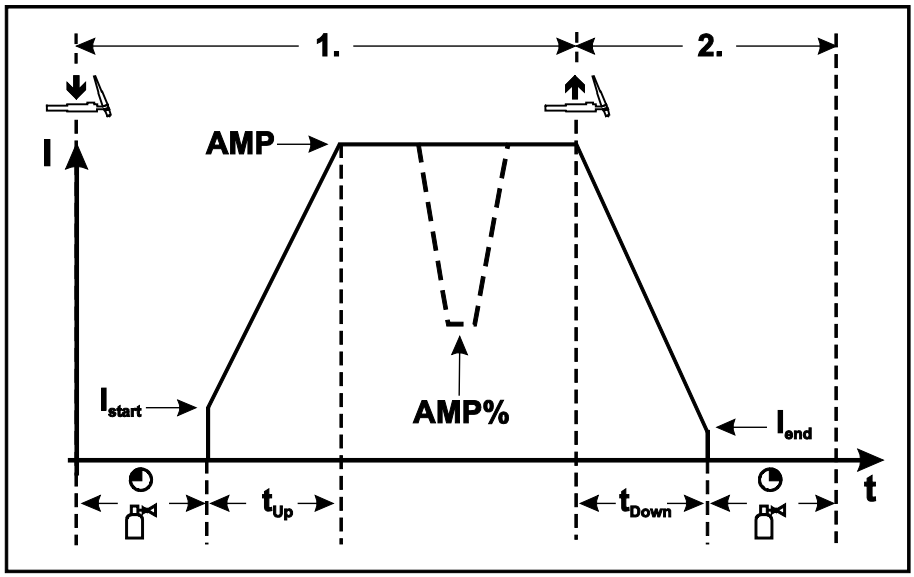


Abbildung 5-30

1.Takt:

- Brennertaster 1 drücken und halten.
- Gasvorströmzeit läuft ab.
- HF-Zündimpulse springen von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf den eingestellten Wert des Startstromes I_{start}.
- HF schaltet ab.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Upslope-Zeit auf den Hauptstrom AMP an.

Wird während der Hauptstromphase der Brennertaster 2 zusätzlich zum Brennertaster 1 gedrückt, sinkt der Schweißstrom mit eingestellten Slope-Zeit (tS1) auf den Absenkstrom AMP%.

Nach Loslassen des Brennertaster 2 steigt der Schweißstrom mit eingestellter Slope-Zeit (tS2) wieder auf den Hauptstrom AMP.

2.Takt:

- Brennertaster 1 loslassen.
- Hauptstrom fällt mit der eingestellten Downslope-Zeit auf Endkraterstrom I_{end} (Minimalstrom) ab.

Wird der 1. Brennertaster während der Downslope-Zeit gedrückt, steigt der Schweißstrom wieder auf den eingestellten Hauptstrom AMP

- Hauptstrom erreicht den Endkraterstrom I_{end}, der Lichtbogen erlischt.
- Eingestellte Gasnachströmzeit läuft ab.

☞ ***Bei angeschlossenem Fußfernsteller RTF schaltet das Gerät automatisch auf Betriebsart 2-Takt. Up- und Downslope sind ausgeschaltet.***

5.14.10.34-Takt-Betrieb

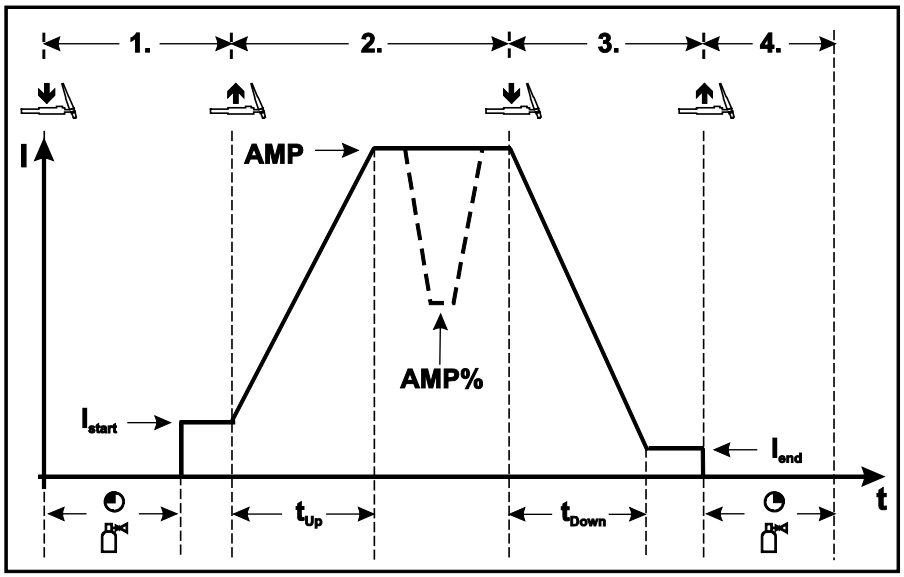


Abbildung 5-31

1.Takt

- Brennertaster 1 drücken, Gasvorströmzeit läuft ab.
- HF-Zündimpulse springen von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf vorgewählten Startstromwert (Suchlichtbogen bei Minimaleinstellung). HF schaltet ab.

2.Takt

- Brennertaster 1 loslassen.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Upslope-Zeit auf Hauptstrom AMP an.

Vom Hauptstrom AMP auf Absenkstrom AMP% umschalten:

- Brennertaster 2 drücken oder
- Brennertaster 1 tippen.

Die Slope-Zeiten können eingestellt werden.

3.Takt

- Brennertaster 1 drücken.
- Hauptstrom fällt mit der eingestellten Downslope-Zeit auf Endkraterstrom I_{end} (Minimalstrom) ab.

4.Takt

- Brennertaster 1 loslassen, Lichtbogen geht aus.
- Eingestellte Gasnachströmzeit beginnt.

Sofortiges Beenden des Schweißvorganges ohne Downslope und Endkraterstrom:

- Kurzes Drücken des 1. Brennertasters (3.Takt und 4.Takt). Strom sinkt auf Null und die Gasnachströmzeit beginnt.

☞ ***Bei angeschlossenem Fußfernsteller RTF schaltet das Gerät automatisch auf Betriebsart 2-Takt. Up- und Downslope sind ausgeschaltet.***

☞ ***Um den alternativen Schweißstart (Tipp-Start) zu verwenden, muss an der Gerätesteuerung ein zweistelliger Brennermodus (11-x) eingestellt werden. Je nach Gerätetyp sind unterschiedliche Anzahlen der Brennermodi verfügbar. In den einstelligen Brennermodi (1-x) ist diese Funktion deaktiviert.***

5.14.10.4 spotArc

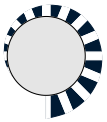
Das Verfahren ist einsetzbar zum Heftschweißen, oder zum Verbindungsschweißen von Blechen aus Stahl und CrNi Legierungen bis zu einer Dicke von etwa 2,5 mm. Es können auch verschieden dicke Bleche übereinander verschweißt werden.

Die Betriebsarten für das Punktschweißen (spotArc/Spotmatic) können in zwei unterschiedlichen Zeitbereichen angewendet werden. Hier unterscheidet man einen "langen" und einen "kurzen" Zeitbereich. Diese Bereiche sind wie folgt definiert:

Zeitbereich	Einstellbereich	Up/Down-Slope	Pulsen	AC	Anzeige	Anzeige
lang	0,01 s - 20,0 s (10 ms)	ja	ja	ja	StS	oFF
kurz	5 ms - 999 ms (1 ms)	nein	nein	nein	StS	on

Bei Anwahl der Betriebsart spotArc wird automatisch der lange Zeitbereich vorgewählt. Bei Anwahl der Betriebsart Spotmatic wird automatisch der kurze Zeitbereich vorgewählt. Der Anwender kann den Zeitbereich im Konfigurationsmenü ändern - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.

Anwahl und Einstellung WIG-spotArc

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Signalleuchte spotArc blinkt Für ca. 4 s kann die Punktzeit am Drehgeber „Schweißparametereinstellung“ eingestellt werden.
		Punktzeit "tP" einstellen
		Das Verfahren WIG-spotArc wird ab Werk mit der Puls-Variante "WIG-Pulsautomatik" eingeschaltet. Der Anwender kann auch andere Puls-Varianten anwählen: **Automatic** WIG-Pulsautomatik (Frequenz und Balance) **sec kHz** WIG-Pulsen mit Zeiten, leuchtet grün / schnelles WIG-DC-Pulsen mit Frequenz und Balance, leuchtet rot **AC special** WIG-AC-Spezial

☞ ***Um ein effektives Ergebnis zu erzielen sollten die Upslope- und Downslope-Zeiten auf "0" eingestellt sein.***

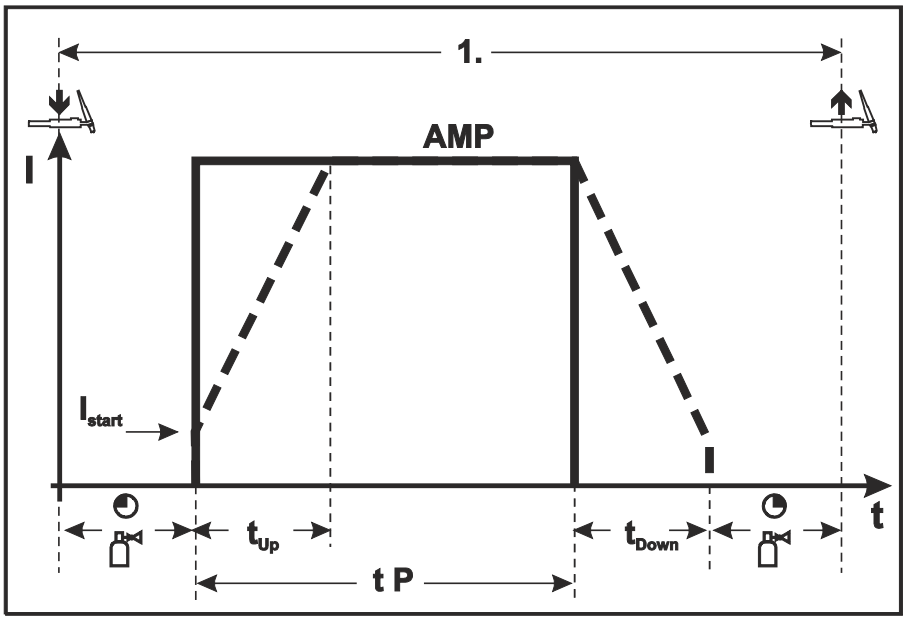


Abbildung 5-32

Beispielhaft wird der Ablauf mit Zündungsart HF-Zündung dargestellt. Die Lichtbogenzündung mit Liftarc ist jedoch auch möglich - siehe Kapitel 5.14.7, Lichtbogenzündung.

Ablauf:

- Brennertaster drücken und halten.
- Gasvorströmzeit läuft ab.
- HF-Zündimpulse springen von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf den eingestellten Wert des Startstromes I_{start}.
- HF schaltet ab.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Upslope-Zeit auf den Hauptstrom AMP an.

☞ ***Der Vorgang wird durch Ablaufen der eingestellten spotArc-Zeit oder das vorzeitige Loslassen des Brennertasters beendet.***

Tabelle spotArc / Puls-Varianten:

Verfahren	Puls-Variante	
WIG-DC	Automatic	Puls-Automatik (ab Werk)
	sec kHz (leuchtet grün)	Pulsen (thermisches Pulsen)
	sec kHz (leuchtet rot)	kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen)
	kein Pulsen	
WIG-AC	sec kHz (leuchtet grün)	Pulsen (thermisches Pulsen)
	AC special	AC-Spezial
	kein Pulsen	

5.14.10.5 Spotmatic

☞ ***Diese Funktion muss vor Gebrauch aktiviert werden - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.***

Im Unterschied zur Betriebsart spotArc wird der Lichtbogen nicht wie beim herkömmlichen Verfahren mit dem Betätigen des Brennertasters, sondern mit dem kurzen Aufsetzen der Wolframelektrode auf dem Werkstück gestartet. Der Brennertaster dient der Freigabe des Schweißprozesses. Die Freigabe kann für jeden der Schweißpunkte separat oder aber auch permanent erfolgen - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü:

- Prozessfreigabe separat:
  Der Schweißprozess muss vor jeder Lichtbogenzündung durch Betätigen des Brennertasters erneut freigeben werden.
- Prozessfreigabe permanent:
  Der Schweißprozess wird durch einmaliges Betätigen des Brennertasters freigegeben. Die folgenden Lichtbogenzündungen werden durch das kurze Aufsetzen der Wolframelektrode eingeleitet.

☞ ***Anwahl und Einstellung erfolgen grundsätzlich wie bei Betriebsart spotArc - siehe Kapitel 5.14.10.4, spotArc.***

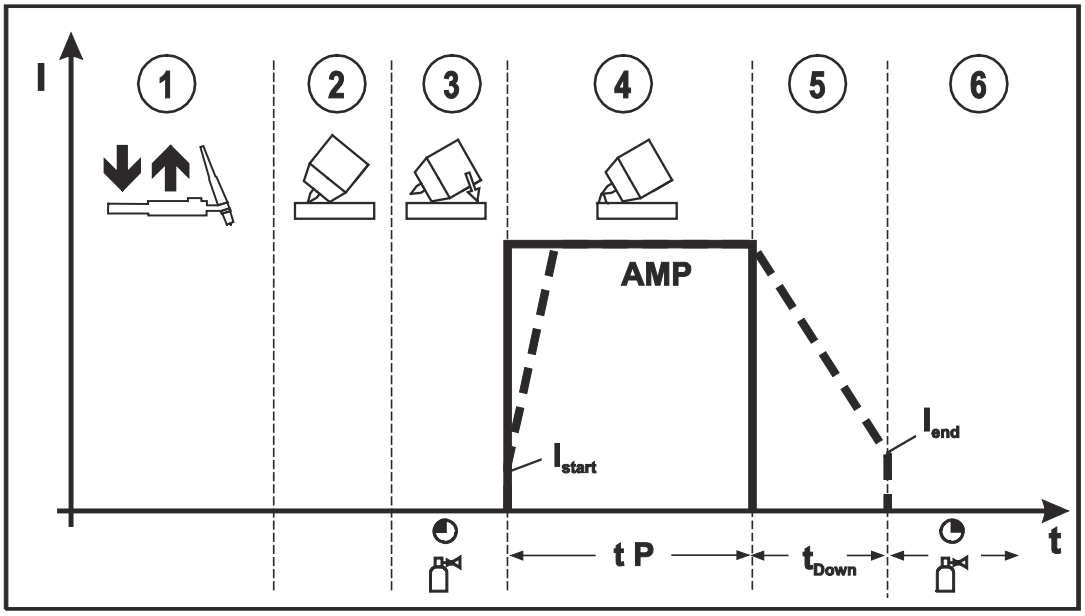


Abbildung 5-33

Beispielhaft wird der Ablauf mit Zündungsart HF-Zündung dargestellt. Die Lichtbogenzündung mit Liftarc ist jedoch auch möglich - siehe Kapitel 5.14.7, Lichtbogenzündung.

Prozessfreigabeart für den Schweißprozess wählen - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.

Upslope- und Downslope-Zeiten ausschließlich bei langem Einstellbereich der Punktzeit (0,01 s - 20,0 s) möglich.

① Schweißbrennertaster betätigen und loslassen (tippen) um den Schweißprozess freizugeben.
② Brennergasdüse und Wolframelektrodenspitze vorsichtig auf das Werkstück aufsetzen.
③ Brenner über Brennergasdüse neigen bis zwischen Elektrodenspitze und Werkstück ca. 2-3 mm Abstand besteht. Schutzgas strömt mit eingestellter Gasvorströmzeit. Der Lichtbogen zündet und der zuvor eingestellte Startstrom (I_{start}) fließt.
④ Die Hauptstromphase wird durch das Ablaufen der eingestellten spotArc-Zeit beendet.
⑤ Der Schweißstrom fällt mit eingestellter Downslope-Zeit auf den Endstrom (I_{end}).
⑥ Die Gasnachströmzeit läuft ab und der Schweißvorgang wird beendet.

Schweißbrennertaster betätigen und loslassen (tippen) um den Schweißprozess erneut freizugeben (nur bei Prozessfreigabe separat erforderlich). Das erneute Aufsetzen des Schweißbrenners mit der Wolframelektrodenspitze leitet die folgenden Schweißprozesse ein.

5.14.10.62-Takt-Betrieb C-Version

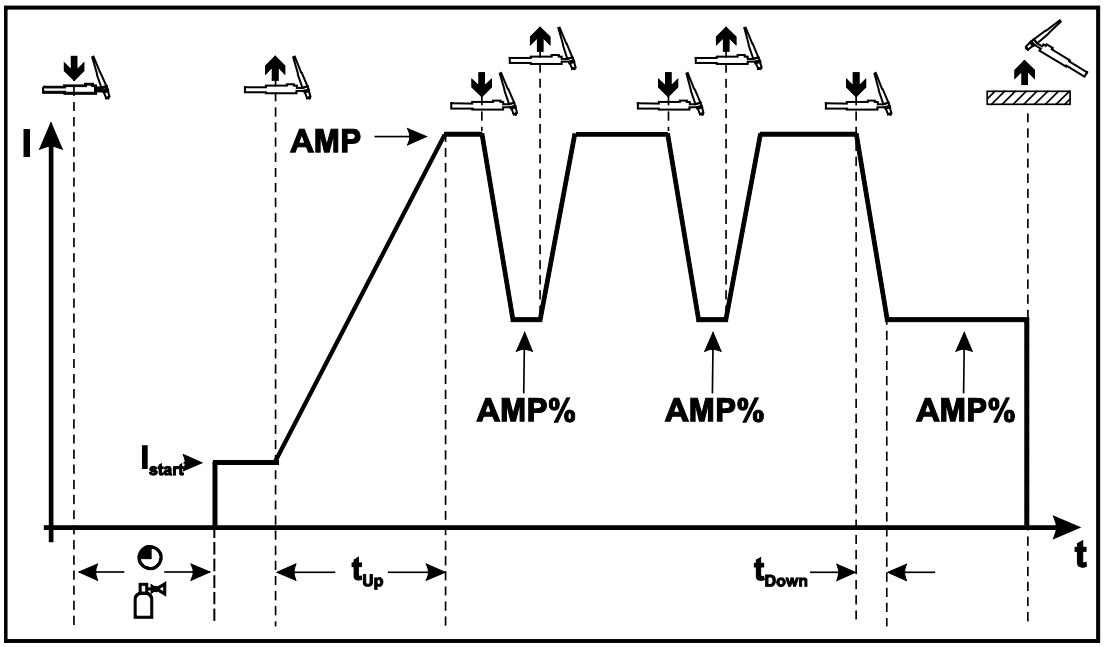


Abbildung 5-34

1.Takt

- Brennertaster 1 drücken, Gasvorströmzeit läuft ab.
- HF-Zündimpulse springen von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf vorgewählten Startstromwert (Suchlichtbogen bei Minimaleinstellung). HF schaltet ab.

2.Takt

- Brennertaster 1 loslassen.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Upslope-Zeit auf Hauptstrom AMP an.

☞ ***Durch Betätigen von Brennertaster 1 beginnt der Slope (tS1) vom Hauptstrom AMP auf Absenkstrom AMP%. Durch Loslassen des Brennertasters beginnt der Slope (tS2) vom Absenkstrom AMP% wieder auf den Hauptstrom AMP. Dieser Vorgang kann beliebig oft wiederholt werden.***
Der Schweißvorgang wird durch den Lichtbogenabriss im Absenkstrom beendet (entfernen des Brenners vom Werkstück, bis der Lichtbogen erlischt).
Die Slope-Zeiten können eingestellt werden - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.

☞ ***Diese Betriebsart muss freigeschaltet werden (Parameter 2tc) - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.***

5.14.11 Pulsen, Funktionsabläufe

☞ ***Die Funktionsabläufe beim thermischen Pulsen verhalten sich grundsätzlich wie beim Standardschweißen, jedoch wird zusätzlich zwischen Puls- und Pausenstrom mit den eingestellten Zeiten hin- und hergeschaltet.***

☞ ***Die Puls-Funktion während der Up- und Downslope-Phase kann bei Bedarf auch deaktiviert werden - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.***

5.14.11.1 WIG-Pulsen, 2-Takt-Betrieb

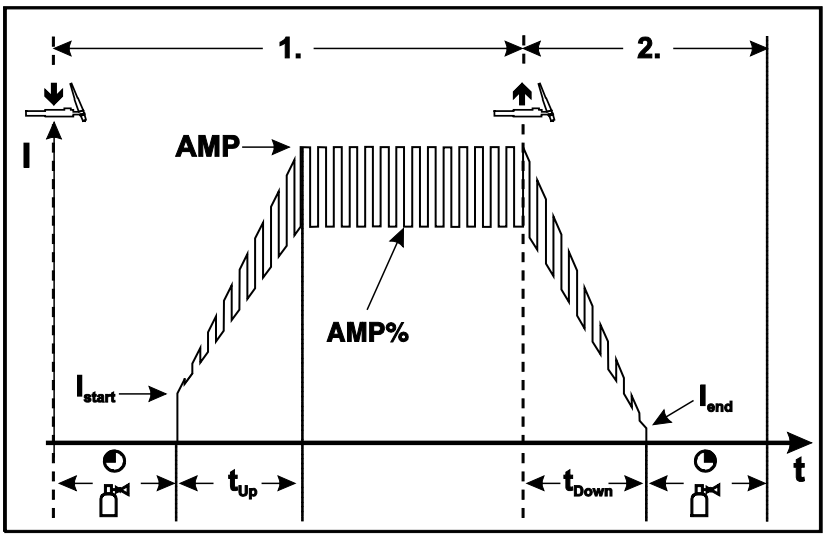


Abbildung 5-35

5.14.11.2 WIG-Pulsen, 4-Takt-Betrieb

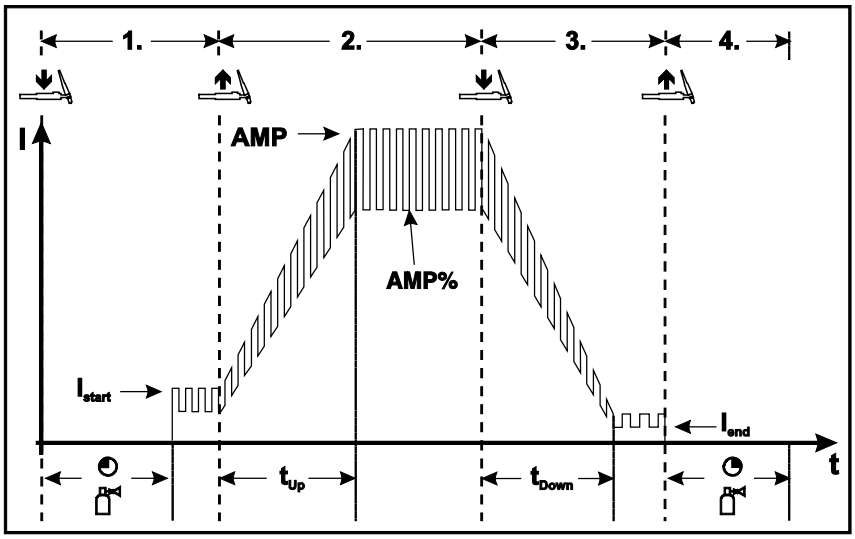


Abbildung 5-36

5.14.12 Puls-Varianten

☞ ***Die Geräte verfügen über eine integrierte Pulseinrichtung.***
Beim Pulsen wird zwischen Pulsstrom (Hauptstrom) und Pausenstrom (Absenkstrom) hin- und hergeschaltet.

5.14.12.1 Pulsen (thermisches Pulsen)

Beim thermischen Pulsen werden Puls- und Pausenzeiten (Frequenz bis 200 Hz) sowie die Pulsflanken (ts1 und ts2) an der Steuerung in Sekunden eingegeben.

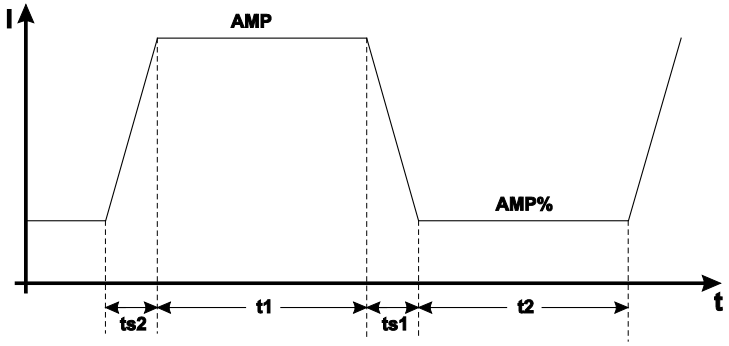


Abbildung 5-37

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
Pulse Auto. sec kHz AC special		**Anwahl Funktion WIG-Pulsen** sec kHz Signalleuchte leuchtet grün
		Anwahl Pulszeit "t1" Signalleuchte "Pulszeit" leuchtet
		Einstellen Pulszeit "t1"
		Anwahl Pausezeit "t2" Signalleuchte "Pulspausezeit" leuchtet
		Einstellen Pausezeit "t2"
	2 s	**Anwahl Slope-Zeiten "ts1 und ts2"**
		Einstellen Slope-Zeit "ts1"
		Wechsel zwischen Slope-Zeiten "ts1 und ts2"
		Einstellen Slope-Zeit "ts2"

5.14.12.2 kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen)

Das kHz-Pulsen (metallurgisches Pulsen) nutzt den bei hohen Strömen entstehenden Plasmadruck (Lichtbogendruck) mit dem man einen eingeschnürten Lichtbogen mit konzentrierter Wärmeeinbringung erzielt. Die Frequenz kann stufenlos von 50 Hz bis 15 KHz und die Pulsbalance von 1-99 % eingestellt werden.

Im Gegensatz zum thermischen Pulsen entfallen die Pulsflanken-Zeiten.

☞ ***Der Pulsvorgang erfolgt auch während der Up- und Downslope-Phase!***

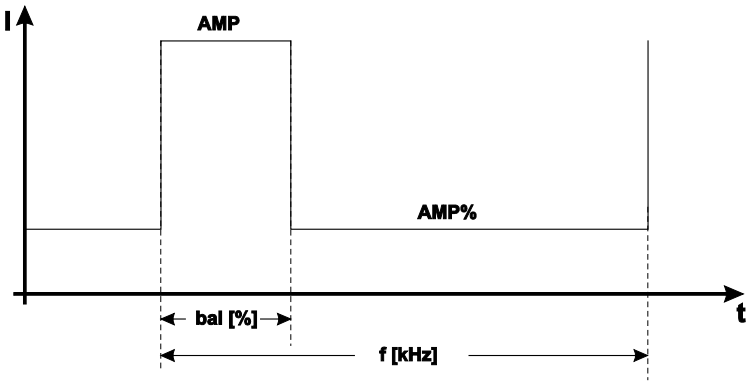


Abbildung 5-38

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
Pulse Auto. sec kHz AC special ▼		Anwahl kHz-Pulsen Drucktaste WIG-Pulsen betätigen bis Signalleuchte sec kHz rot leuchtet	-
▲▼		Anwahl Balance % Einstellbereich: 1 % bis +99 % (1 %-Schritte)	50
▲▼		Anwahl Frequenz Hz kHz Einstellbereich: 50 Hz bis 15 kHz	0.50

5.14.12.3 Pulsautomatik

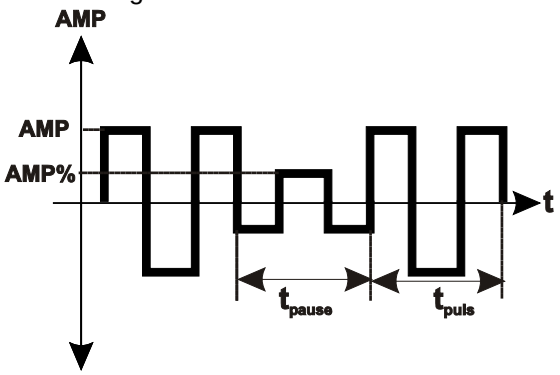
Die Pulsautomatik kommt insbesondere beim Heftschweißen und Punkten von Werkstücken zum Einsatz. Durch die stromabhängige Pulsfrequenz und -balance wird eine Schwingung im Schmelzbad angeregt, die die Luftspaltüberbrückbarkeit positiv beeinflusst. Die erforderlichen Pulsparameter werden von der Gerätesteuerung automatisch vorgegeben.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
Pulse Auto. sec kHz AC special ▼		Anwahl WIG-Pulsautomatik Drucktaste „WIG-Pulsen“ betätigen bis Signalleuchte WIG-Pulsautomatik **Automatic** leuchtet

5.14.12.4 AC-Pulsen

(Wechselstrompulsen, max. 50Hz)

Einstellung: AC special + AC



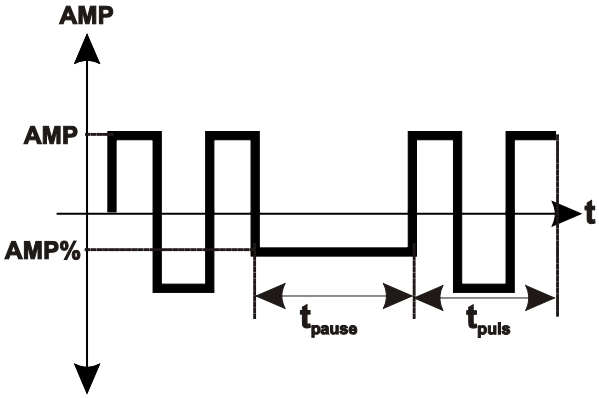
AMP = Pulsstrom
AMP% = Pulspausenstrom
tpuls = Pulszeit
tpause = Pulspausezeit

Abbildung 5-39

5.14.12.5 AC-Spezial

Anwendung: z. B. zum Schweißen von dicken auf dünne Bleche.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Anwahl WIG-AC special Drucktaste WIG-Pulsen betätigen bis Signalleuchte AC special leuchtet



AMP = Pulsstrom Wechselstromphase
AMP% = Pulspausenstrom Gleichstromphase
tpuls = Pulszeit; Zeit der Wechselstromphase
tpause = Pulspausezeit; Zeit der Gleichstromphase

Abbildung 5-40

5.14.13 WIG-*activArc*-Schweißen

Das EWM-activArc-Verfahren sorgt durch das hochdynamische Reglersystem dafür, dass bei Abstandsänderungen zwischen Schweißbrenner und Schmelzbad, z. B. beim manuellen Schweißen, die eingebrachte Leistung nahezu konstant bleibt. Spannungsverluste infolge einer Verkürzung des Abstandes zwischen Brenner und Schmelzbad werden durch einen Stromanstieg (Ampere pro Volt - A/V) kompensiert und umgekehrt. Dadurch wird ein Festkleben der Wolframelektrode im Schmelzbad erschwert und die Wolframeinschlüsse werden reduziert. Besonders vorteilhaft ist dies beim Heftschweißen und Punkten!

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	n x	**Anwahl Parameter activArc** Betätigen bis LED activArc blinkt	-
		• Parameter einschalten	
		• Parameter ausschalten	

Parametereinstellung

Der activArc-Parameter (Regelung) kann individuell an die Schweißaufgabe (Blechdicke) angepasst werden.

- Voreinstellung: Anwahl WIG-activArc-Schweißen
- Menüeinstieg (ENTER): Drucktaste Ablaufparameter 4 s gedrückt halten.
- Menüausstieg (EXIT): 4 s warten.

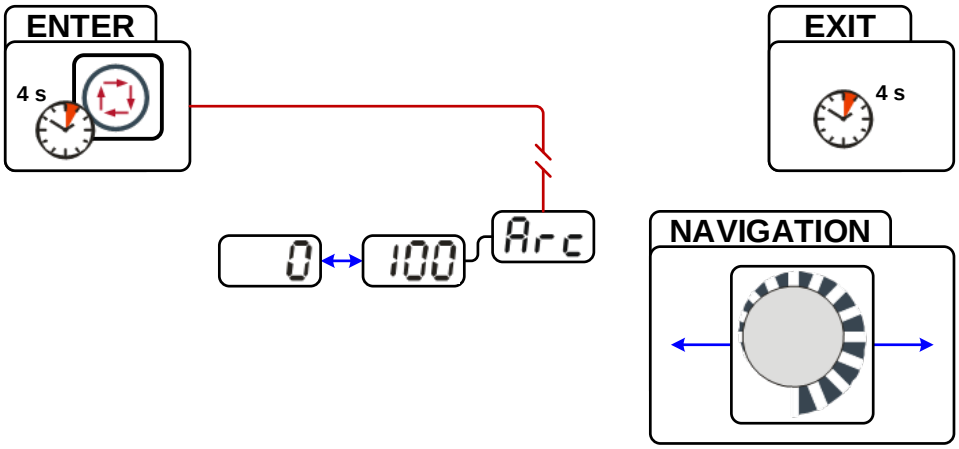


Abbildung 5-41

Anzeige	Einstellung / Anwahl
	Parameter activArc Einstellung: 0 bis 100 (ab Werk 50)

5.14.14 WIG-Antistick

Die Funktion verhindert das unkontrollierte Wiederzünden nach dem Festbrennen der Wolframelektrode im Schweißbad durch Abschalten des Schweißstromes. Zusätzlich wird der Verschleiß an der Wolframelektrode reduziert.

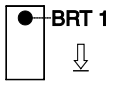
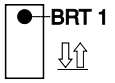
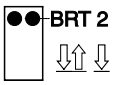
Nach dem Auslösen der Funktion wechselt das Gerät sofort in die Prozessphase Gasnachströmen. Der Schweißer beginnt den neuen Prozess wieder mit dem 1. Takt. Die Funktion kann vom Anwender ein- oder ausgeschaltet werden (Parameter tAS) - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü.

5.14.15 Schweißbrenner (Bedienungsvarianten)

Mit diesem Gerät können verschiedene Brennervarianten genutzt werden.

Funktionen der Bedienelemente, wie Brennertaster (BRT), Wippen oder Potentiometer können individuell über Brennermodi angepasst werden.

Zeichenerklärung Bedienelemente:

Symbol	Beschreibung
	Brennertaster drücken
	Brennertaster tippen
	Brennertaster tippen und anschließend drücken

5.14.15.1 Brennertaster tippen (Tipp-Funktion)

☞ ***Kurzes Antippen des Brennertasters um eine Funktionsänderung herbeizuführen. Der eingestellte Brennermodus bestimmt die Funktionsweise der Tipp-Funktion.***

5.14.16 Einstellung Brennermodus und Up/Down-Geschwindigkeit

Dem Anwender stehen die Modi 1 bis 6 und Modi 11 bis 16 zur Verfügung. Modi 11 bis 16 beinhalten die gleichen Funktionsmöglichkeiten wie 1 bis 6, jedoch ohne Tipp-Funktion für den Absenkstrom.

Die Funktionsmöglichkeiten in den einzelnen Modi finden Sie in den Tabellen zu den entsprechend den Brennertypen. In allen Modi kann man natürlich den Schweißprozess mit dem Brennertaster 1 (BRT 1) ein- und ausschalten.

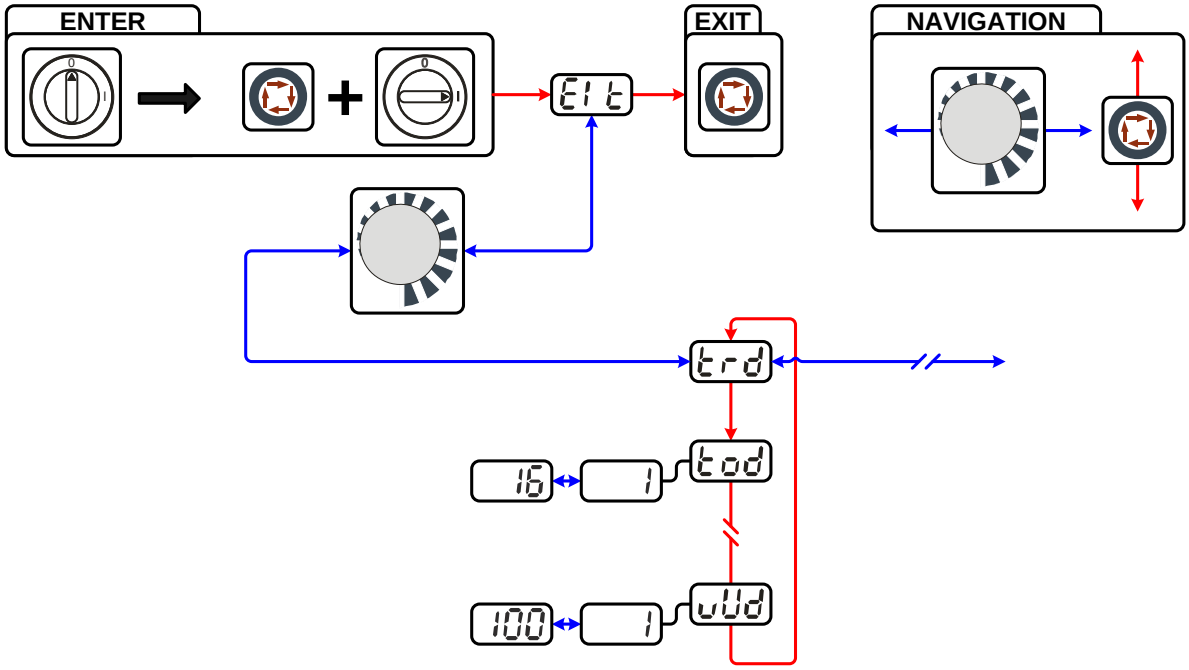


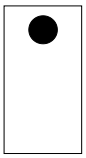
Abbildung 5-42

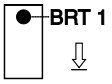
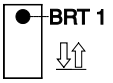
Anzeige	Einstellung / Anwahl
Elt	**Menü verlassen** Exit
trd	**Menü Brennerkonfiguration** Schweißbrennerfunktionen einstellen
tod	**Brennermodus (ab Werk 1)**
vUd	**Up/Down-Geschwindigkeit** Wert erhöhen = schnelle Stromänderung (ab Werk 10) Wert verringern = langsame Stromänderung

☞ ***Ausschließlich die aufgeführten Modi sind für die entsprechenden Brennertypen sinnvoll.***

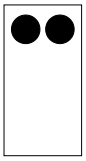
5.14.16.1 WIG-Standardbrenner (5-polig)

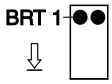
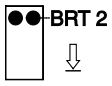
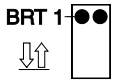
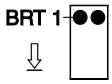
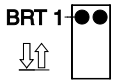
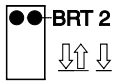
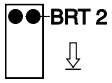
Standardbrenner mit einem Brennertaster

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT1 = Brennertaster 1 (Schweißstrom Ein/Aus; Absenkstrom über Tipp-Funktion)

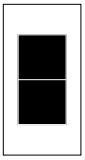
Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	**1 (ab Werk)**	
Absenkstrom (4-Takt-Betrieb)		

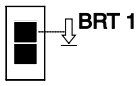
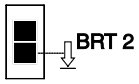
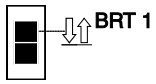
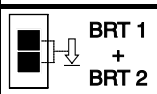
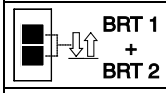
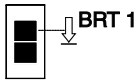
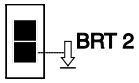
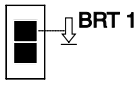
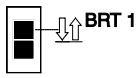
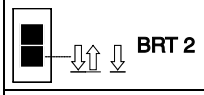
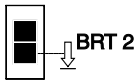
Standardbrenner mit zwei Brennertastern

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT1 = Brennertaster 1 BRT2 = Brennertaster 2

Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	**1 (ab Werk)**	
Absenkstrom		
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Schweißstrom Ein / Aus	**3**	
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Up-Funktion		
Down-Funktion		

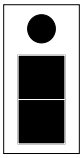
Standardbrenner mit einer Wippe (MG-Wippe, zwei Brennertaster)

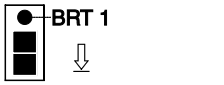
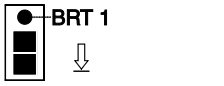
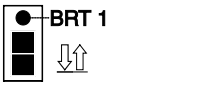
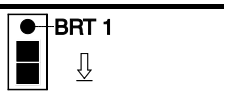
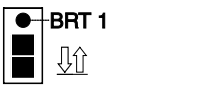
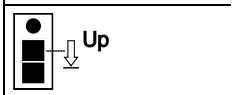
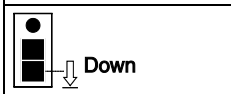
Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT 1 = Brennertaster 1 BRT 2 = Brennertaster 2

Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	1 (ab Werk)	
Absenkstrom		
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Schweißstrom Ein / Aus	2	
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		
Up-Funktion		
Down-Funktion		
Schweißstrom Ein / Aus	3	
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Up-Funktion		
Down-Funktion		

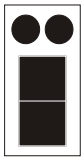
5.14.16.2 WIG- Up-/Down-Brenner (8-polig)

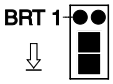
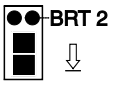
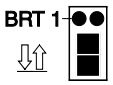
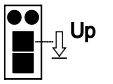
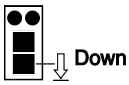
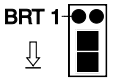
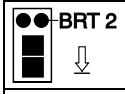
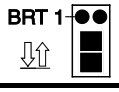
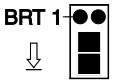
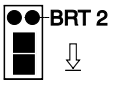
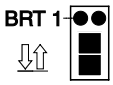
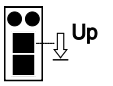
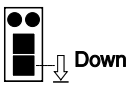
Up-/Down-Brenner mit einem Brennertaster

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT 1 = Brennertaster 1

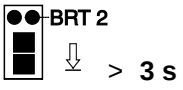
Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	**1 (ab Werk)**	
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Schweißstrom stufenlos erhöhen (Up-Funktion)		
Schweißstrom stufenlos verringern (Down-Funktion)		
Schweißstrom Ein / Aus	**2**	
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		
Schweißstrom Ein / Aus	**4**	
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Schweißstrom über Sprung erhöhen*		
Schweißstrom über Sprung verringern*		

Up-/Down-Brenner mit zwei Brennertastern

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT 1 = Brennertaster 1 (links) BRT 2 = Brennertaster 2 (rechts)

Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	**1 (ab Werk)**	
Absenkstrom		
Absenkstrom (Tipp-Funktion) / (4-Takt-Betrieb)		
Schweißstrom stufenlos erhöhen (Up-Funktion)		
Schweißstrom stufenlos verringern (Down-Funktion)		
Schweißstrom Ein / Aus	**2**	
Absenkstrom		
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		
Schweißstrom Ein / Aus	**4**	
Absenkstrom		
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		
Schweißstrom über Sprung erhöhen*		
Schweißstrom über Sprung verringern*		

* - siehe Kapitel 5.14.16.7, Einstellung des 1. Sprungs

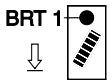
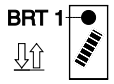
Gastest	**4**	

5.14.16.3 Poti-Brenner (8-polig)

☞ ***Das Schweißgerät muss zum Betrieb mit einem Poti-Brenner konfiguriert werden - siehe Kapitel 5.14.16.4, WIG-Potibrenneranschluss konfigurieren.***

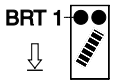
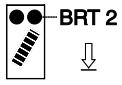
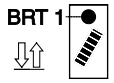
Poti-Brenner mit einem Brennertaster

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT 1 = Brennertaster 1

Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	3	
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		
Schweißstrom stufenlos erhöhen		
Schweißstrom stufenlos verringern		

Poti-Brenner mit zwei Brennertastern

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT 1 = Brennertaster 1 BRT 2 = Brennertaster 2

Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	3	
Absenkstrom		
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		
Schweißstrom stufenlos erhöhen		
Schweißstrom stufenlos verringern		

5.14.16.4 WIG-Potibrenneranschluss konfigurieren

GEFAHR

Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung nach dem Ausschalten!
Arbeiten am offenen Gerät können zu Verletzungen mit Todesfolge führen!
Während des Betriebs werden im Gerät Kondensatoren mit elektrischer Spannung aufgeladen. Diese Spannung steht noch bis zu 4 Minuten nach dem Ziehen des Netzsteckers an.

1. Gerät ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Mindestens 4 Minuten warten, bis die Kondensatoren entladen sind!

WARNUNG

Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!
Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Landesspezifische Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!

VORSICHT

Prüfung!
Vor Wiederinbetriebnahme muss unbedingt eine „Inspektion und Prüfung während des Betriebes“ entsprechend IEC / DIN EN 60974-4 „Lichtbogen-Schweißeinrichtungen - Inspektion und Prüfung während des Betriebes“ durchgeführt werden!

- Detaillierte Hinweise siehe Standardbetriebsanleitung des Schweißgerätes.

Beim Anschluss eines Potibrenners muss im Inneren des Schweißgerätes auf der Platine T320/1 der Jumper JP27 gezogen werden.

Konfiguration Schweißbrenner	Einstellung
Vorbereitet für WIG-Standard- bzw. Up-/Down-Brenner (ab Werk)	☒ JP27
Vorbereitet für Poti-Brenner	☐ JP27

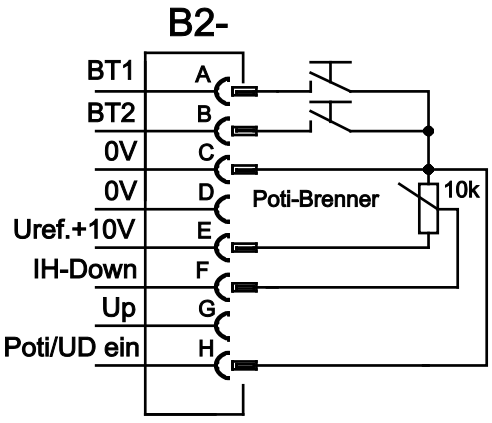
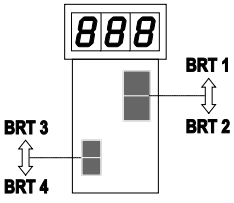


Abbildung 5-43

☞ ***Für diesen Brennertyp muss das Schweißgerät auf Schweißbrennermodus 3 eingestellt werden - siehe Kapitel 5.14.16, Einstellung Brennermodus und Up/Down-Geschwindigkeit.***

5.14.16.5 RETOX TIG Brenner (12 polig)

☞ ***Zum Betrieb mit diesem Schweißbrenner muss das Schweißgerät mit der Option zur Nachrüstung "ON 12POL RETOX TIG" (12-polige Brenneranschlussbuchse) ausgerüstet werden!***

Abbildung	Bedienelemente	Zeichenerklärung
		BRT = Brennertaster

Funktionen	Mode	Bedienelemente
Schweißstrom Ein / Aus	**1 (ab Werk)**	**BRT 1**
Absenkstrom		**BRT 2**
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		**BRT 1 (tippen)**
Schweißstrom erhöhen (Up-Funktion)		**BRT 3**
Schweißstrom verringern (Down-Funktion)		**BRT 4**
Modi 2 und 3 werden bei diesem Brennertyp nicht verwendet bzw. sind nicht sinnvoll.		
Schweißstrom Ein/Aus	**4**	**BRT 1**
Absenkstrom		**BRT 2**
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		**BRT 1 (tippen)**
Schweißstrom sprungweise erhöhen (Einstellung des 1. Sprungs)		**BRT 3**
Schweißstrom sprungweise verringern (Einstellung des 1. Sprungs)		**BRT 4**
Umschaltung zwischen Up/Down- oder JOB-Verwendung		**BRT 2 (tippen)**
JOB-Nummer erhöhen		**BRT 3**
JOB-Nummer verringern		**BRT 4**
Gastest		**BRT 2 (3 s)**
Schweißstrom Ein/Aus	**5**	**BRT 1**
Absenkstrom		**BRT 2**
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		**BRT 1 (tippen)**
Programmnummer erhöhen		**BRT 3**
Programmnummer verringern		**BRT 4**
Umschaltung zwischen Programm- oder JOB-Verwendung		**BRT 2 (tippen)**
JOB-Nummer erhöhen		**BRT 3**
JOB-Nummer verringern		**BRT 4**
Gastest		**BRT 2 (3 s)**
Schweißstrom Ein/Aus	**6**	**BRT 1**
Absenkstrom		**BRT 2**
Absenkstrom (Tipp-Funktion)		**BRT 1 (tippen)**
Schweißstrom stufenlos erhöhen (Up-Funktion)		**BRT 3**
Schweißstrom stufenlos verringern (Down-Funktion)		**BRT 4**
Umschaltung zwischen Up/Down- oder JOB-Verwendung		**BRT 2 (tippen)**
JOB-Nummer erhöhen		**BRT 3**
JOB-Nummer verringern		**BRT 4**
Gastest		**BRT 2 (3 s)**

☞ ***Voraussetzungen zur Job-Umschaltung:***

- ***JOB-Bereich festlegen - siehe Kapitel 5.14.16.6, Maximal abrufbare JOBs festlegen.***
- ***JOB im festgelegten Bereich laden - siehe Kapitel 5.17.3, Bestehenden JOB aus dem freien Speicherbereich laden.***

5.14.16.6 Maximal abrufbare JOBs festlegen

Mit dieser Funktion kann der Anwender die maximal abrufbaren JOBs im freien Speicherbereich festlegen. Ab Werk sind 10 JOBs mit dem Schweißbrenner abrufbar, bei Bedarf kann dieser Wert auf bis zu 128 erhöht werden.

Der erste JOB im freien Speicherbereich ist JOB 129. Bei den ab Werk eingestellten 10 JOBs ergibt sich hieraus die JOB-Nummern 129 bis 138. Der erste JOB kann beliebig eingestellt werden.

Die folgende Grafik zeigt ein Beispiel mit den Einstellungen max. abrufbare JOBs = 5 und erster abrufbarer JOB = 145. Daraus ergeben sich die abrufbaren JOBs 145 bis 150.

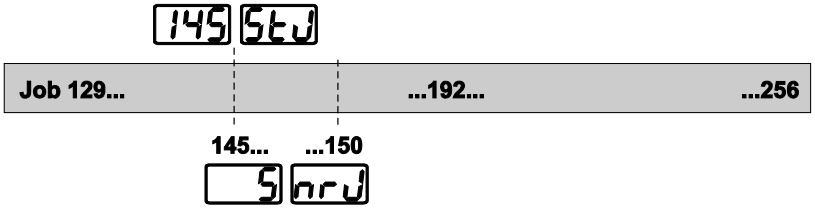


Abbildung 5-44

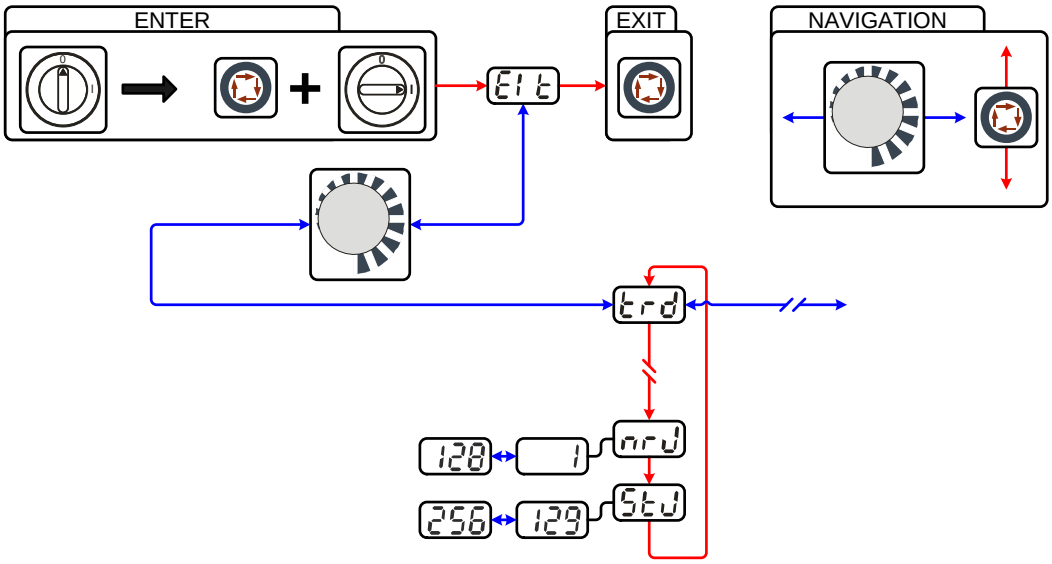


Abbildung 5-45

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EIt	**Menü verlassen** Exit
trd	**Menü Brennerkonfiguration** Schweißbrennerfunktionen einstellen
nrJ	**Abruf JOB-Nummer** Maximal anwählbare JOBs einstellen (Einstellung: 1 bis 128, ab Werk 10). Zusätzlicher Parameter nach Aktivierung Funktion BLOCK-JOB.
StJ	**Start-JOB** Ersten abrufbaren JOB einstellen (Einstellung: 129 bis 256, ab Werk 129).

☞ ***Die Einstellung der max. JOB-Anzahl ist ausschließlich für die Brennermodi 4, 5 und 6 bzw. 14, 15 oder 16 (ohne Tipp-Funktion) vorgesehen.***

5.14.16.7 Einstellung des 1. Sprungs

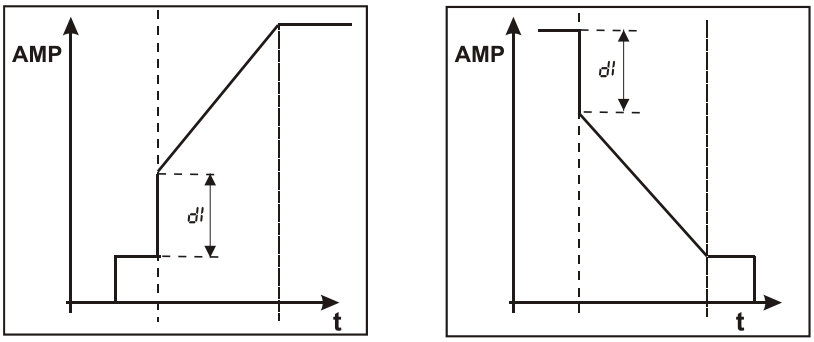


Abbildung 5-46

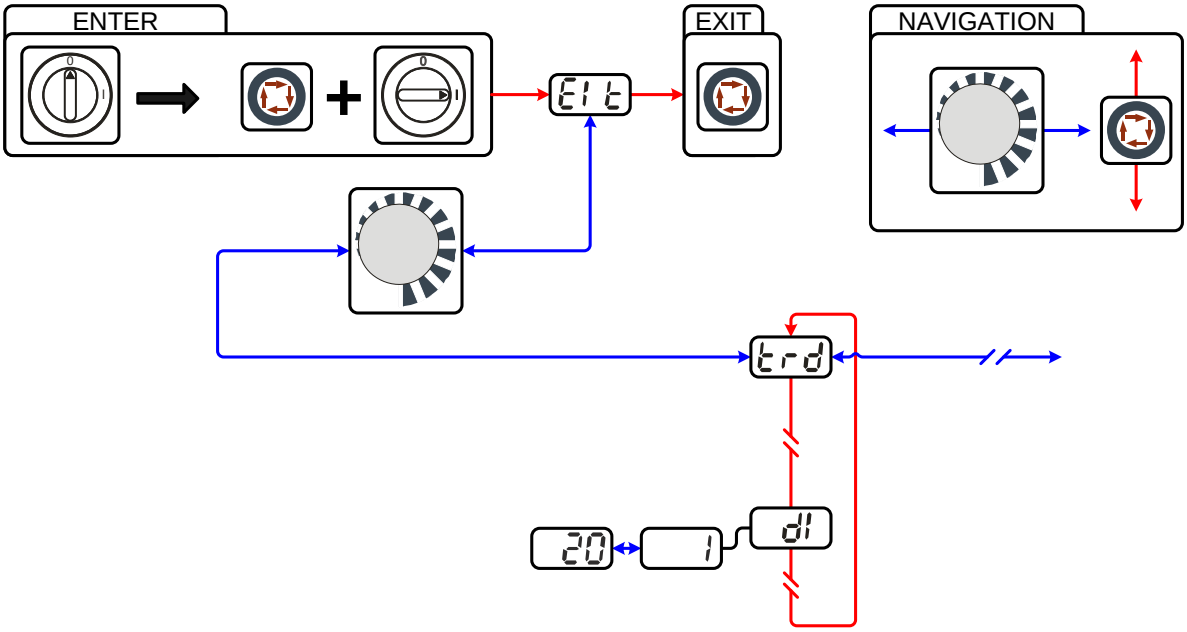


Abbildung 5-47

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EIt	**Menü verlassen** Exit
trd	**Menü Brennerkonfiguration** Schweißbrennerfunktionen einstellen
dI	**Einstellung des 1. Sprungs** Einstellung: 1 bis 20 (ab Werk 1)

☞ ***Diese Funktion ist nur in Verbindung mit Up-/Down-Brennern im Modus 4 und 14 möglich!***

5.15 E-Hand-Schweißen

VORSICHT

Quetsch- und Verbrennungsgefahr!
Beim Wechseln von abgebrannten oder neuen Stabelektroden
- Gerät am Hauptschalter ausschalten.
- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Isolierte Zange benutzen, um verbrauchte Stabelektroden zu entfernen oder um geschweißte Werkstücke zu bewegen.
- Elektrodenhalter immer isoliert ablegen!

Schutzgasanschluss!
Beim E-Hand-Schweißen liegt am Schutzgasanschluss (Anschlussnippel G¼") Leerlaufspannung an.
- Gelbe Isolierkappe am Anschlussnippel G¼" aufstecken (Schutz vor elektr. Spannung und Schmutz).

5.15.1 Anschluss Elektrodenhalter und Werkstückleitung

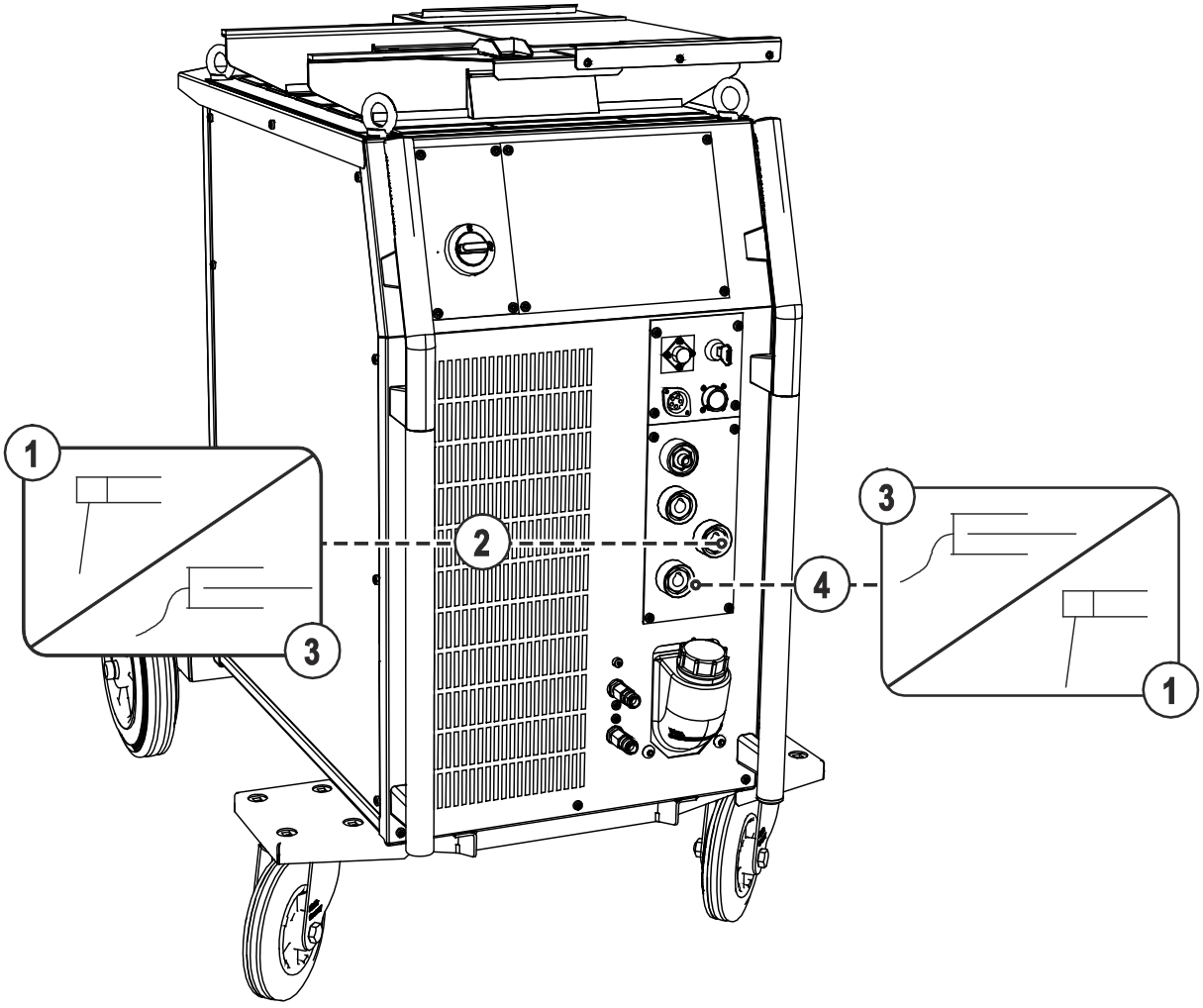


Abbildung 5-48

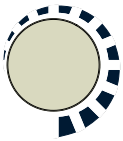
Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Elektrodenhalter**
2		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“** Anschluss Elektrodenhalter

Pos.	Symbol	Beschreibung
3		**Werkstück**
4		**Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“** Anschluss Werkstückleitung

- Kabelstecker des Elektrodenhalters entweder in die Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“ oder „-“ einstecken und durch Rechtsdrehung verriegeln.
- Kabelstecker der Werkstückleitung entweder in die Anschlussbuchse, Schweißstrom „+“ oder „-“ einstecken und durch Rechtsdrehung verriegeln.

☞ ***Die Polarität richtet sich nach der Angabe des Elektrodenherstellers auf der Elektrodenverpackung.***

5.15.2 Anwahl Schweißaufgabe

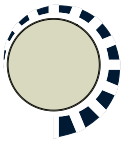
Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Anwahl Schweißverfahren E-Hand. Die Signalleuchte leuchtet grün.
		Schweißstrom einstellen.

5.15.3 Umschaltung der Schweißstrompolarität (Polaritätswechsel)

Mit dieser Funktion kann der Anwender die Schweißstrompolarität elektronisch umkehren.

Wird z.B. mit verschiedenen Elektrodentypen geschweißt, welche vom Hersteller unterschiedliche Polaritäten erfordern, kann die Schweißstrompolarität einfach an der Steuerung umgeschaltet werden.

5.15.4 Anwahl und Einstellung

Bedien-element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	n x	Anwahl Schweißparameter Schweißstrompolarität: Betätigen bis Signalleuchte Schweißstrompolarität AC/DC leuchtet.	
		Schweißstrompolarität einstellen Stellung DC- „-“ Polarität an Anschlussbuchse, Schweißstrom "-" „+“ Polarität an Anschlussbuchse, Schweißstrom "+"	
		Stellung DC+ „+“ Polarität an Anschlussbuchse, Schweißstrom "-" „-“ Polarität an Anschlussbuchse, Schweißstrom "+"	
		Stellung AC E-Hand Wechselstromschweißen	

5.15.5 Frequenz- und Balanceeinstellung

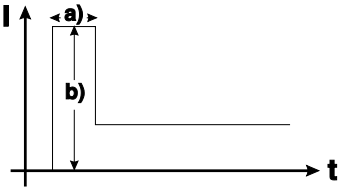
- Schweißstrompolarität „AC“ einschalten - siehe Kapitel 5.15.3, Umschaltung der Schweißstrompolarität (Polaritätswechsel)

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	n x	Anwahl Schweißparameter Wechselstrom-Frequenz. Betätigen bis Signalleuchte kHz leuchtet.	
		Wechselstrom-Frequenz einstellen. Einstellung ab Werk, siehe Displays	
	n x	Anwahl Schweißparameter Wechselstrom-Balance. Betätigen bis Signalleuchte %L leuchtet.	
		Wechselstrom-Balance einstellen. Einstellung ab Werk, siehe Displays	

5.15.6 Hotstart

Die Hotstart-Einrichtung bewirkt, dass Stabelektroden durch einen erhöhten Startstrom besser zünden.

a) = Hotstart-Zeit
b) = Hotstart-Strom
I = Schweißstrom
t = Zeit



5.15.6.1 Hotstart-Strom

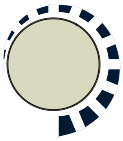
Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	x x	Anwahl Schweißparameter Hotstart-Strom: Betätigen bis Signalleuchte Hotstart-Strom AMP% leuchtet.	
		Hotstart-Strom einstellen. Die Einstellung erfolgt ab Werk prozentual vom angewählten Hauptstrom. Um den Hotstart-Strom absolut einzustellen - siehe Kapitel 5.23, Gerätekonfigurationsmenü	Anzeige prozentual: Anzeige absolut:

5.15.6.2 Hotstart-Zeit

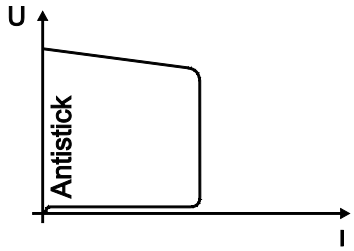
Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
		Anwahl Schweißparameter Hotstart-Zeit: Betätigen bis Signalleuchte Hotstart-Zeit sec leuchtet.	
		Hotstart-Zeit einstellen.	

5.15.7 Arcforce

Während des Schweißvorgangs verhindert Arcforce durch Stromerhöhungen das Festbrennen der Elektrode im Schweißbad. Dies erleichtert besonders das Verschweißen von grobtropfig abschmelzenden Elektrodentypen bei niedrigen Stromstärken mit kurzen Lichtbögen.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	1 x	Anwahl Schweißparameter Arcforce Die Signalleuchte leuchtet rot.	
		Arcforce einstellen. -40 = rutile Elektrodentypen 0 = basische Elektrodentypen +40 = cellulose Elektrodentypen	

5.15.8 Antistick



Antistick verhindert das Ausglühen der Elektrode.
Sollte die Elektrode trotz der Arcforce-Einrichtung festbrennen, schaltet das Gerät automatisch innerhalb von ca. 1 s auf den Minimalstrom um. Das Ausglühen der Elektrode wird verhindert. Schweißstromeinstellung überprüfen und für die Schweißaufgabe korrigieren!

5.15.9 E-Hand-Impulsschweißen in steigender Position (PF)

Schweißeigenschaften:

- besonders geeignet zum Wurzelschweißen
- bei Decklagen feinschuppige Nahtoberfläche in WIG-Optik
- weniger Nacharbeit, da weniger Spritzer
- sehr gut geeignet für schwierige Elektroden
- hervorragende Spaltüberbrückung ohne Durchfallen der Wurzelseite
- weniger Verzug durch kontrollierte Wärmeeinbringung

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
Puls Automatic sec kHz AC special		Drucktaste betätigen bis Signalleuchte sec kHz grün leuchtet.
		Anwahl Pulsstrom, prozentual abhängig vom Hauptstrom Signalleuchte AMP leuchtet Einstellbereich: 1 % bis +200 % (1 %-Schritte, ab Werk 142 %)
		Anwahl Pulspausenstrom, prozentual abhängig vom Hauptstrom Signalleuchte AMP% leuchtet Einstellbereich: 1 % bis 200 % (1 %-Schritte, ab Werk 82 %)
		Anwahl Balance Signalleuchte %-Symbol leuchtet Einstellbereich: 1 % bis 99 % (1 %-Schritte, ab Werk 30 %)
		Anwahl Frequenz Signalleuchte kHz leuchtet Einstellbereich: 0,1 Hz bis 500 Hz (0,1 Hz/1 Hz-Schritte, ab Werk 1,2 Hz)

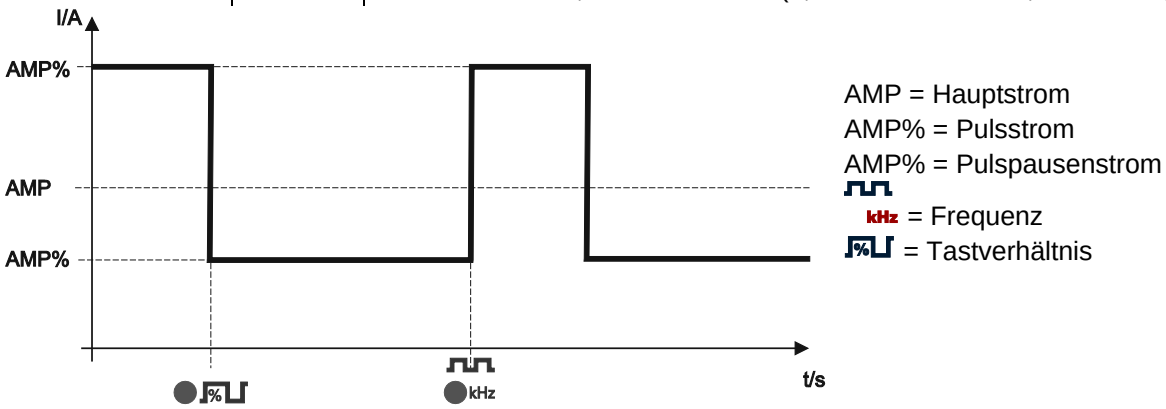


Abbildung 5-49

☞ ***Die Pulsparameter sind standardmäßig so voreingestellt, dass der Schweißstrommittelwert dem vorgewählten Hauptstrom AMP entspricht.***
Werden die Pulsparameter verstellt, ändert sich damit auch der Mittelwert des Schweißstromes AMP.

5.16 Schweißprogramme

☞ ***Änderungen der übrigen Schweißparameter im Programmablauf wirken sich gleichermaßen auf alle Programme aus.***
Eine Änderung der Schweißparameter wird sofort im JOB abgespeichert!

Das Schweißgerät verfügt über 16 Programme. Diese können während des Schweißvorgangs gewechselt werden.

In jeder gewählten Schweißaufgabe (JOB), - siehe Kapitel 5.14.3, Anwahl Schweißaufgabe, können 16 Programme eingestellt, gespeichert und abgerufen werden. In Programm „0“ (Standardeinstellung) kann der Schweißstrom stufenlos über den gesamten Bereich eingestellt werden. In den Programmen 1-15 können 15 verschiedene Schweißströme (incl. Betriebsart und Puls-Funktion) definiert werden.

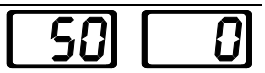
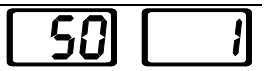
Beispiel:

Programm-Nummer	Schweißstrom	Betriebsart	Puls-Funktion
1	80A	2-Takt	Pulsen ein
2	70A	2-Takt-Spezial	Pulsen aus

Die Betriebsart kann während des Schweißvorgangs nicht geändert werden. Wird mit Programm 1 (Betriebsart 2-Takt) gestartet übernimmt Programm 2 trotz Einstellung 4-Takt die Einstellung des Startprogramms 1 und wird bis zum Ende des Schweißvorgangs umgesetzt.
Die Puls-Funktion (Pulsen aus, Pulsen ein) und die Schweißströme werden aus den entsprechenden Programmen übernommen.

5.16.1 Anwahl und Einstellung

Schweißprogramme mit der Schweißgerätesteuerung einstellen

Bedien-element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
		Drucktaste betätigen bis Signalleuchte PROG leuchtet.	 Schweißstrom (links) / Programm-Nr. (rechts)
		Programm-Nr. wählen bzw. abrufen, z. B. Nr. 1	
		Betriebsart einstellen (kann für jedes Programm separat vorgegeben werden).	keine Änderung
		Betätigen bis im linken Segment des rechten Displays ein „P“ für Programm-Nr. dargestellt wird. Es kann jeder beliebige Parameter im Funktionsablauf angewählt und verändert werden. Die Änderungen werden auf alle anderen Programme gleichermaßen übernommen.	
		Schweißstrom für entsprechendes Programm einstellen (z. B.: 75A im Programm 1).	

☞ ***Bei Anschluss eines Poti-/ oder Up-/Down-Brenners oder Betrieb eines Standardbrenners im Up/Down-Modus ist die Programmumschaltung an der Schweißgerätesteuerung gesperrt!***

5.16.2 Maximal abrufbare Programme festlegen

☞ ***Mit dieser Funktion kann der Anwender die maximal abrufbaren Programme festlegen (gilt ausschließlich für den Schweißbrenner). Ab Werk sind alle 16 Programme abrufbar. Bei Bedarf können diese auf eine bestimmte Anzahl begrenzt werden.***
Um die Programmzahl zu begrenzen muss der Schweißstrom für das nächste, nicht benutzte Programm auf 0A eingestellt werden. Werden z. B. ausschließlich Programm 0 bis 3 benutzt wird in Programm 4 der Schweißstrom auf 0A eingestellt. Jetzt kann am Schweißbrenner max. Programm 0 bis 3 abgerufen werden.

5.16.3 Beispiel "Programm bei synergischer Einstellung"

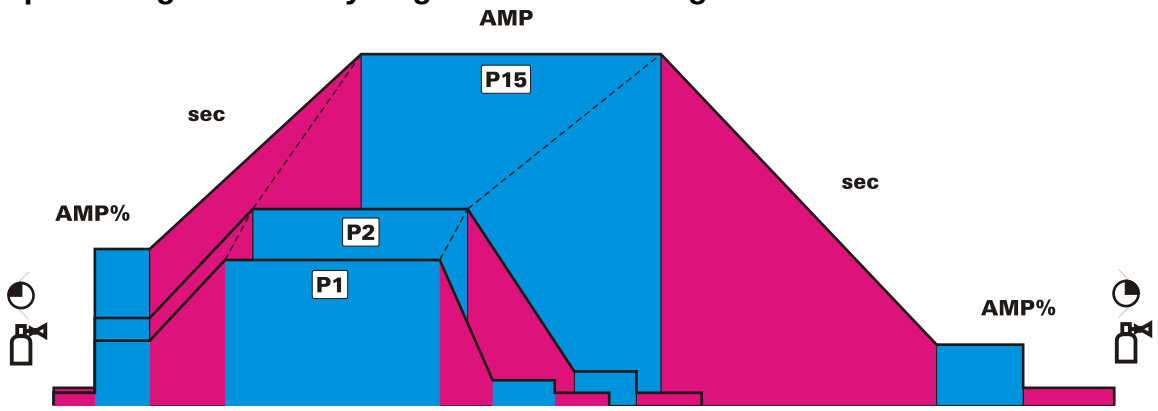


Abbildung 5-50

5.16.4 Beispiel "Programm bei konventioneller Einstellung"

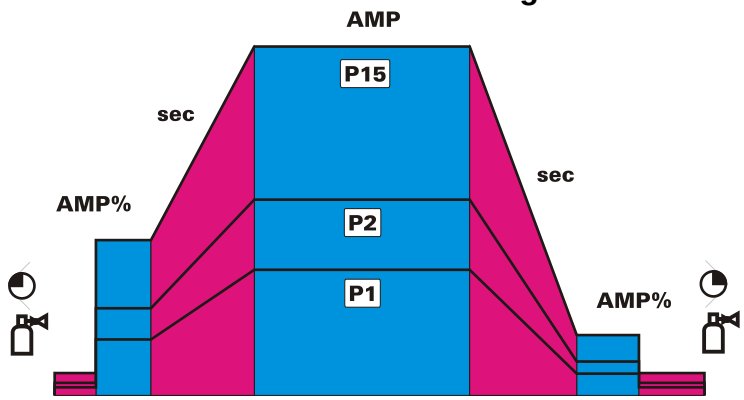


Abbildung 5-51

5.16.5 Zubehörkomponenten zur Programmumschaltung

Der Anwender kann mit folgenden Komponenten ändern, abrufen und speichern:

	Programme	
Komponente	**erstellen und ändern**	**abrufen**
Schweißgerätesteuerung	16	16
Schweißbrenner Up/Down	-	16
RETOX-TIG-Brenner	-	16
Roboterinterface RINT X11 / X12	-	16
Industriebusinterface BUSINT X11	-	16

5.17 Schweißaufgaben organisieren (Modus "JOB-Manager")

☞ ***Nach der Ausführung einer dieser beschriebenen Aktionen, schaltet das Gerät wieder auf die Standardparameter wie Strom und Spannung um.***
Damit alle Änderungen wirksam werden darf frühestens nach 5 s das Schweißgerät ausgeschaltet werden!

Mit dem JOB-Manager können JOBs geladen, kopiert oder zurückgesichert werden.

Ein JOB ist eine Schweißaufgabe, die sich aus den 4 Hauptschweißparametern

- Schweißverfahren,
- Materialart,
- Elektrodendurchmesser und
- Nahtart definiert.

In jedem JOB kann ein Programmablauf definiert werden.

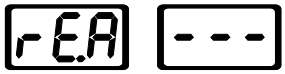
In jedem Programmablauf können bis zu 16 Programme (P0 bis P15) eingestellt werden.

Dem Anwender stehen insgesamt 249 JOBs zur Verfügung. Davon sind 121 JOBs bereits vorprogrammiert. Weitere 128 JOBs können frei definiert werden.

Wir unterscheiden zwei Speicherbereiche:

- 121 werksseitig, vorprogrammierte, feste JOBs. Feste JOBs werden nicht geladen sondern über die Schweißaufgabe definiert (jeder Schweißaufgabe ist eine JOB-Nummer fest zugeordnet).
- 128 frei definierbare JOBs (JOB 129 bis 256)

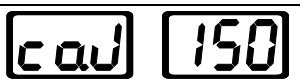
5.17.1.1 Zeichenerklärung

Display	Bedeutung
	JOB laden (Load JOB)
	JOB kopieren (copy JOB)
	einzelnen JOB zurücksetzen (reset JOB)
	alle JOBs zurücksetzen (reset all JOBs)

5.17.2 Neuen JOB im freien Speicherbereich erstellen bzw. JOB kopieren

Vordefinierte Schweißaufgabe aus dem festen Speicherbereich (JOB 1 bis 128) in den freien Speicherbereich (JOB129-256) kopieren:

☞ ***Generell können alle 256 JOBs individuell angepasst werden. Jedoch ist es sinnvoll für spezielle Schweißaufgaben eigene JOB-Nummern im freien Speicherbereich (JOB 128 bis 256) zu vergeben.***

Bedienelement	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	n x	Anwahl Modus JOB-Manager Signalleuchte "VOLT" leuchtet.	Strom und Spannung werden dargestellt
	2 s	Anwahl Modus JOB-Manager	
	1 x	Umschalten von „Lade JOB“ auf „Kopiere JOB“	
		Mit dem Drehgeber die gewünschte JOB-Nummer auswählen (z. B. 150)	
	1 x	JOB wurde in den freien Bereich kopiert. Gerät schaltet wieder in Modus Anzeige. Der JOB kann individuell angepasst werden.	Stromwert und JOB-Nummer werden dargestellt

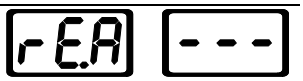
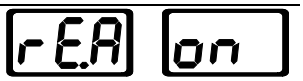
5.17.3 Bestehenden JOB aus dem freien Speicherbereich laden

Bedien-element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	x x	Anwahl Modus JOB-Manager	Betätigen bis die Signalleuchte „VOLT“ leuchtet
	2 s	Anwahl Modus JOB-Manager	
		Mit dem Drehgeber die gewünschte JOB-Nummer auswählen (z. B. 150)	
	1 x	JOB wurde geladen, Gerät schaltet wieder in Modus Anzeige. Der JOB kann individuell angepasst werden.	Stromwert und JOB-Nummer werden dargestellt

5.17.4 Bestehenden JOB auf Werkseinstellung zurücksetzen (Reset JOB)

Bedien-element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	x x	Anwahl Modus JOB-Manager	Betätigen bis die Signalleuchte „VOLT“ leuchtet
	2 sec.	Anwahl Modus JOB-Manager	
	2 x	Umschalten von „Lade JOB“ auf „Reset JOB“	
		Mit dem Drehgeber die gewünschte JOB-Nummer auswählen (z. B. 150)	
	1 x	JOB wurde auf Werkseinstellung zurückgesetzt, Gerät schaltet wieder in Modus Anzeige.	Stromwert und JOB-Nummer werden dargestellt

5.17.5 JOB 1-128 auf Werkseinstellung zurücksetzen (Reset All JOBs)

Bedien-element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	x x	Anwahl Modus JOB-Manager	Betätigen bis die Signalleuchte „VOLT“ leuchtet
	2 s	Anwahl Modus JOB-Manager	
	3 x	Umschalten von „Lade JOB“ auf „Reset All JOBs“	
		• ON = Alle JOBs auf Werkseinstellung zurücksetzen • OFF = JOBs nicht zurücksetzen	
	1 x	Alle JOBs wurden auf Werkseinstellung zurückgesetzt, Gerät schaltet wieder in Modus Anzeige.	Stromwert und JOB-Nummer werden dargestellt

5.17.6 JOB-Manager ohne Änderungen verlassen

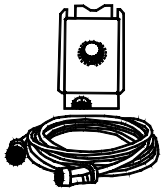
Der Anwender befindet sich im Menü JOB-Manager und möchte diesen ohne Änderungen verlassen:

Bedien-element	Aktion	Ergebnis	Anzeige
	2 s	Gerät schaltet wieder in Modus Anzeige Der JOB kann individuell angepasst werden.	Stromwert und JOB-Nummer werden dargestellt

5.18 Fernsteller

☞ ***Die Fernsteller werden an der 19-poligen Fernstelleranschlussbuchse (analog) betrieben.***

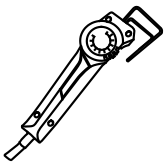
5.18.1 Handfernsteller RT1 19POL



Funktionen

- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.

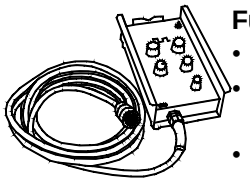
5.18.2 Handfernsteller RTG1 19POL



Funktionen

- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.

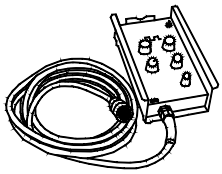
5.18.3 Handfernsteller RTP1 19POL



Funktionen

- WIG / E-Hand.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.
- Pulsen / Punkten / Normal
- Puls, Punkt- und Pausenzeit stufenlos einstellbar.

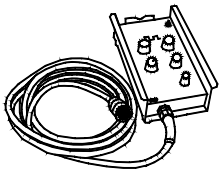
5.18.4 Handfernsteller RTP2 19POL



Funktionen

- WIG/E-Hand.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.
- Pulsen / Punkten / Normal
- Frequenz und Punktzeit stufenlos einstellbar.
- Grobeinstellung der Taktfrequenz.
- Puls/Pause-Verhältnis (Balance) von 10 % - 90 % einstellbar.

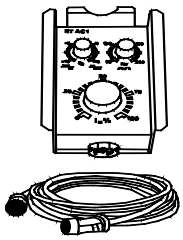
5.18.5 Handfernsteller RTP3 spotArc 19POL



Funktionen

- WIG/E-Hand.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.
- Pulsen / spotArc-Punkten / Normal
- Frequenz und Punktzeit stufenlos einstellbar.
- Grobeinstellung der Taktfrequenz.
- Puls/Pause-Verhältnis (Balance) von 10 % - 90 % einstellbar.

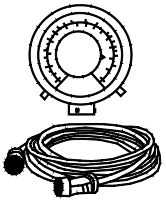
5.18.6 Handfernsteller RT AC 1 19POL



Funktionen

- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0% bis 100%) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.
- AC-Frequenz des Schweißstromes stufenlos einstellbar.
- AC-Balance (Verhältnis positive/negative Halbwelle) von +15% bis -15% einstellbar.

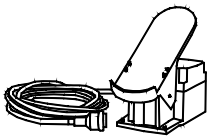
5.18.7 Handfernsteller RT PWS 1 19POL



Funktionen

- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.
- Polwendeschalter, geeignet für Geräte mit PWS - Funktion.

5.18.8 Fußfernsteller RTF1 19POL 5 M / RTF2 19POL 5 M



Funktionen

- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom (0 % bis 100 %) in Abhängigkeit vom vorgewählten Hauptstrom am Schweißgerät.
- Schweißvorgang Start / Stopp (WIG)

ActivArc-Schweißen ist in Verbindung mit dem Fußfernsteller nicht möglich.

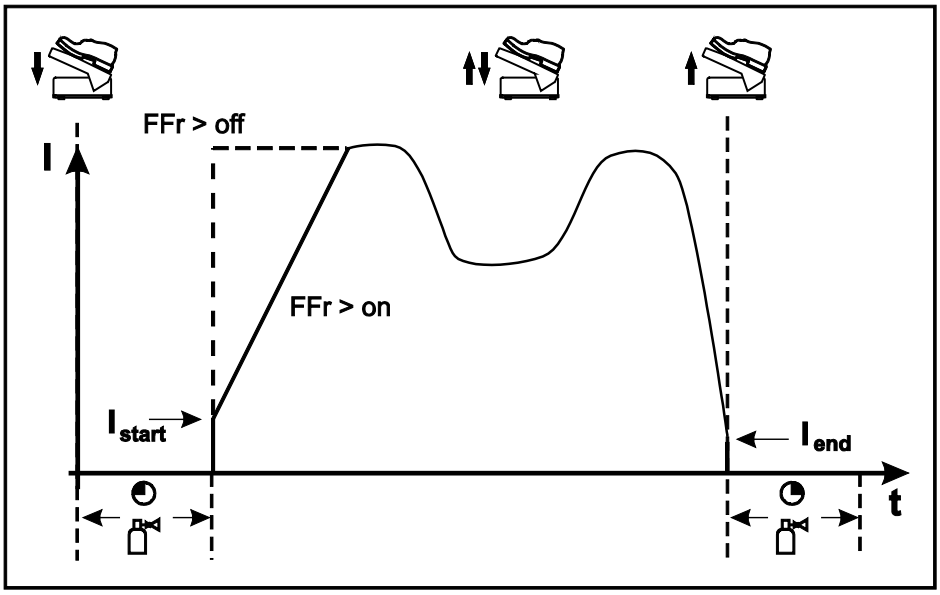


Abbildung 5-52

Symbol	Bedeutung
	Fußfernsteller drücken (Schweißvorgang starten)
	Fußfernsteller bedienen (Schweißstrom nach Anwendung einstellen)
	Fußfernsteller loslassen (Schweißvorgang beenden)
FFr	Rampenfunktion RTF
	on Schweißstrom läuft in einer Rampenfunktion auf den vorgegebenen Hauptstrom
	off Schweißstrom springt sofort auf den vorgegebenen Hauptstrom

5.18.8.1 Rampenfunktion Fußfernsteller RTF 1 / RTF 2

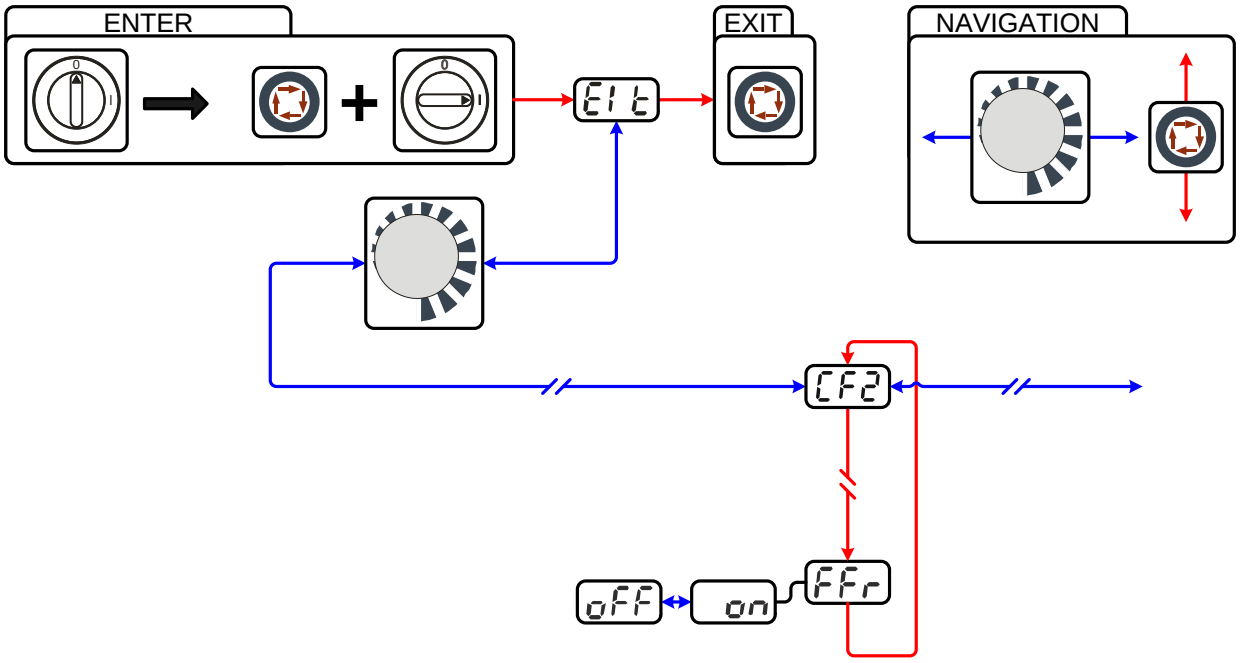


Abbildung 5-53

Anzeige	Einstellung / Anwahl
Exit	**Menü verlassen** Exit
CF2	**Gerätekonfiguration (zweiter Teil)** Einstellungen zu Gerätefunktionen und Parameterdarstellung
FFr	**Rampenfunktion, Fernsteller RTF 1** Die Rampenfunktion kann ein- oder ausgeschaltet werden
on	**Einschalten** Gerätefunktion einschalten
oFF	**Ausschalten** Gerätefunktion ausschalten

5.19 Beidseitiges gleichzeitiges Schweißen, Synchronisationsarten

Diese Funktion ist wichtig, wenn mit zwei Stromquellen beidseitig, gleichzeitig geschweißt werden soll, wie es z.B. bei dicken Aluminiumwerkstoffen in Position PF manchmal vorkommt. Es wird dadurch sichergestellt, dass beim Wechselstrom die Plus- und Minuspolphasen an beiden Stromquellen gleichzeitig auftreten und sich die Lichtbögen deshalb nicht gegenseitig negativ beeinflussen.

5.19.1 Synchronisation über Netzspannung (50 Hz / 60 Hz)

☞ ***Diese Anwendung beschreibt zwei Synchronisationsarten:***

- ***Synchronisation zwischen einem Gerät der Baureihe Tetrix und einem Wettbewerbsgerät.***
- ***Synchronisation zwischen zwei Geräten der Baureihe Tetrix.***

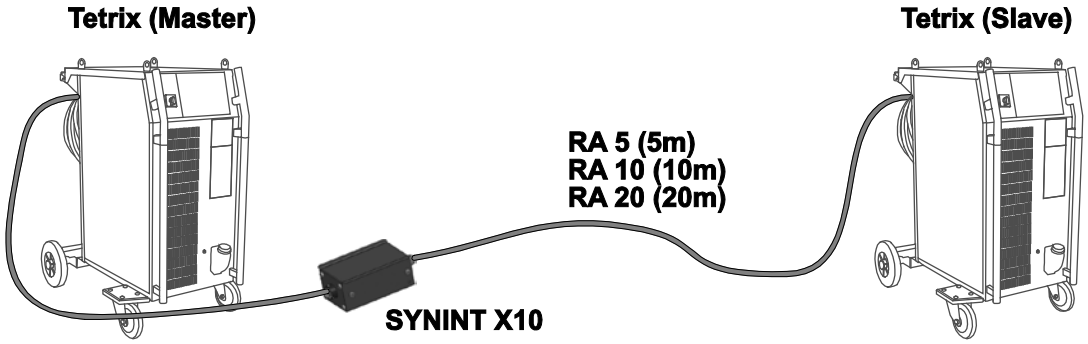
Phasenfolgen und Drehfelder der Versorgungsspannungen müssen für beide Schweißgeräte identisch sein!
Stimmen diese nicht überein, wird die Energieeinbringung ins Schweißbad gestört.
Mit dem „Drehschalter Umschaltung Phasenfolge“ kann in diesem Fall die Phasendifferenz in 60° Schritten ausgeglichen werden (0°, 60°, 120°, 180°, 240° und 300°).
Ein optimaler Phasenausgleich zeigt direkt ein besseres Schweißergebnis.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Anwahl Parameter „Synchronisationsarten“: Betätigen bis Signalleuchte **Netsyn.** leuchtet.

5.19.2 Synchronisation über Kabel (Frequenz 50Hz bis 200Hz)

☞ ***Diese Anwendung beschreibt die Synchronisation (Master-Slave-Betrieb) mit zwei Geräten der Baureihe Tetrix. Folgende Komponenten werden benötigt:***

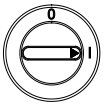
- ***Das Synchronisationsinterface SYNINT X10***
- ***Steuerleitung (Verbindungskabel) in entsprechender Länge***
- ***Beide Schweißgeräte müssen mit der 19-poligen WIG-Automatisierungsschnittstelle (Option) ausgestattet sein!***



- Anschlussstecker des Synchronisations-Interface SYNINT X10 an der 19-poligen WIG-Automatisierungsschnittstelle auf der Geräterückseite an einem Schweißgerät der Baureihe Tetrix (Master) anschließen.

☞ ***Als "Master" wird das Schweißgerät bezeichnet, das mit dem Synchronisations-Interface durch das kurze Anschlusskabel verbunden ist. An diesem Gerät werden die WIG-AC-Frequenzen eingestellt und an das zweite Schweißgerät (Slave) übertragen.***

- Verlängerungskabel RA (5 m, 10 m oder 20 m) zwischen Interface und 19-poligen WIG-Automatisierungsschnittstelle des zweiten Schweißgerätes anschließen.

Bedienelement	Aktion	Ergebnis
		Schweißgerät einschalten.
		Anwahl Parameter „Synchronisationsarten“: Betätigen bis Signalleuchte Master - Slave leuchtet. Diese Einstellung muss an beiden Geräten erfolgen.

5.20 Schnittstellen zur Automatisierung

VORSICHT

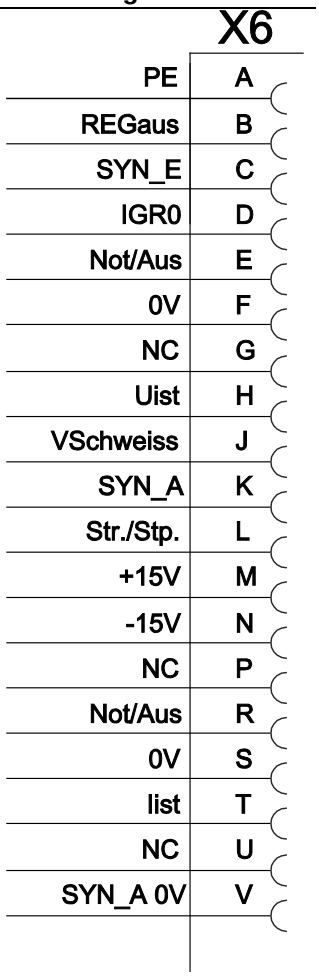
Geräteschäden durch unsachgemäßen Anschluss!
Ungeeignete Steuerleitungen oder die fehlerhafte Belegung von Ein- und Ausgangssignalen können Geräteschäden verursachen.

- Ausschließlich abgeschirmte Steuerleitungen verwenden!
- Wenn das Gerät über Leitspannungen betrieben wird, muss die Verbindung über geeignete Trennverstärker erfolgen!
- Um Haupt- bzw. Absenkstrom über Leitpannungen zu steuern, müssen die entsprechenden Eingänge freigeschaltet werden „siehe Aktivierung Leitspannungsvorgabe“.

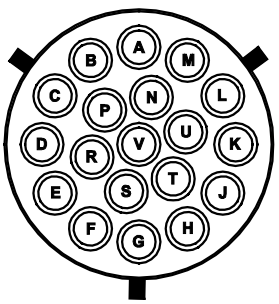
5.20.1 WIG- Automatisierungsschnittstelle

Pin	Signalform	Bezeichnung	
A	Ausgang	PE	Anschluss für Kabelabschirmung
B	Ausgang	REGaus	Ausschließlich für Servicezwecke
C	Eingang	SYN_E	Synchronisation für Master-Slave-Betrieb
D	Eingang (o. C.)	IGRO	Strom-fließt-Signal I>0 (maximale Belastung 20 mA / 15 V) 0 V = Schweißstrom fließt
E + R	Eingang Ausgang	Not/Aus	Not-Aus zum übergeordneten abschalten der Stromquelle. Um diese Funktion nutzen zu können, muss im Schweißgerät auf der Platine T320/1 der Jumper 1 gezogen werden! Kontakt offen = Schweißstrom abgeschaltet
F	Ausgang	0V	Bezugspotential
G	-	NC	nicht Belegt
H	Ausgang	Uist	Schweißspannung, gemessen gegen Pin F, 0-10 V (0 V = 0 V, 10 V = 100 V)
J		Vschweiss	Reserviert für Sonderanwendungen
K	Eingang	SYN_A	Synchronisation für Master-Slave-Betrieb
L	Eingang	Str/Stp	Start / Stop Schweißstrom, entspricht Brennertaster. Verfügbar ausschließlich in Betriebsart 2-Takt. +15 V = Start, 0 V = Stop
M	Ausgang	+15V	Spannungsversorgung +15 V, max. 75 mA
N	Ausgang	-15V	Spannungsversorgung -15 V, max. 25 mA
P	-	NC	nicht Belegt
S	Ausgang	0V	Bezugspotential
T	Ausgang	Iist	Schweißstrom, gemessen gegen Pin F; 0-10 V (0 V = 0 A, 10 V = 1000 A)
U		NC	
V	Ausgang	SYN_A 0V	Synchronisation für Master-Slave-Betrieb

Zeichnung



5.20.2 Fernstelleranschlussbuchse, 19-polig



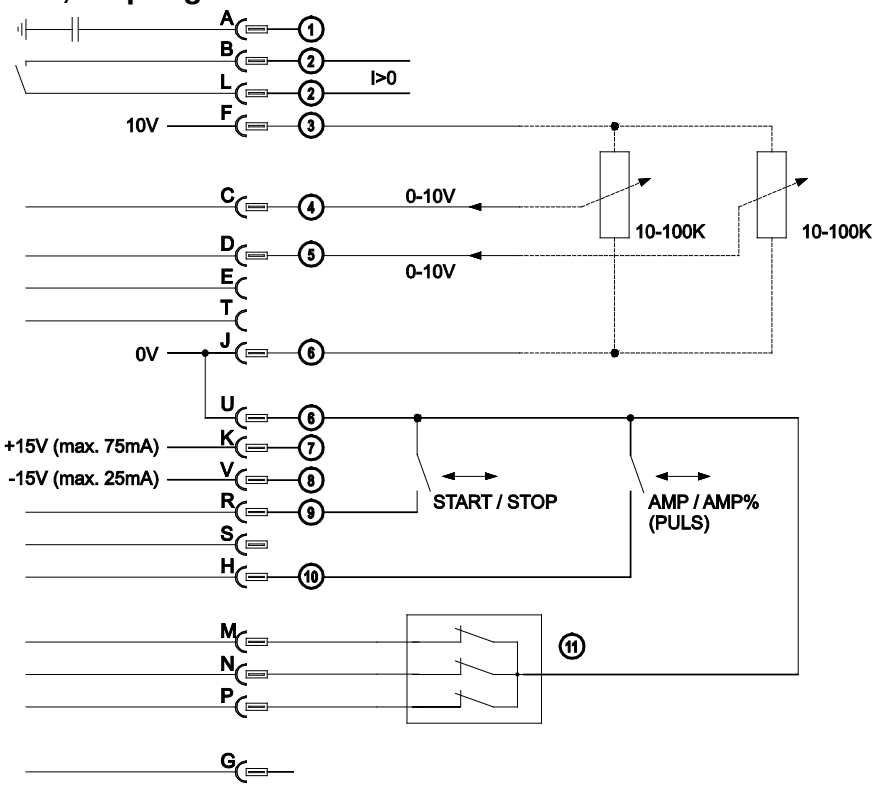


Abbildung 5-54

Pos.	Pin	Signalform	Bezeichnung
1	A	Ausgang	Anschluss für Kabelabschirmung (PE)
2	B/L	Ausgang	Strom fließt Signal I>0, potentialfrei (max. +- 15V / 100mA)
3	F	Ausgang	Referenzspannung für Potentiometer 10V (max. 10mA)
4	C	Eingang	Leitspannungsvorgabe für Hauptstrom, 0-10V (0V = I_{min} / 10V = I_{max})
5	D	Eingang	Leitspannungsvorgabe für Absenkstrom, 0-10V (0V = I_{min} / 10V = I_{max})
6	J/U	Ausgang	Bezugspotential 0V
7	K	Ausgang	Spannungsversorgung +15V, max. 75mA
8	V	Ausgang	Spannungsversorgung -15V, max. 25mA
9	R	Eingang	Schweißstrom Start / Stop
10	H	Eingang	Umschaltung Schweißstrom Haupt- oder Absenkstrom (Pulsen)
11	M/N/P	Eingang	Aktivierung Leitspannungsvorgabe Alle 3 Signale auf Bezugspotential 0V legen um externe Leitspannungsvorgabe für Haupt- und Absenkstrom zu aktivieren
12	G	Ausgang	Messwert I_{SOLL} (1V = 100A)

5.21 Schweißparameter gegen unbefugten Zugriff sperren

☞ ***Diese Zubehörkomponente kann als Option nachgerüstet werden - siehe Kapitel 9, Zubehör.***

Zur Sicherheit gegen unbefugtes oder versehentliches Verstellen der Schweißparameter am Gerät ist, mit Hilfe des Schlüsselschalters, eine Verriegelung der Eingabeebene der Steuerung möglich.

Schlüsselstellung 1 = Alle Parameter einstellbar

Schlüsselstellung 0 = Es sind ausschließlich folgende Bedienelemente in Funktion:

- Drucktaste "Betriebsart"
- Drehgeber „Schweißparametereinstellung“
- Drucktaste "Umschaltung Display"
- Drucktaste „WIG-Pulsschweißen“ / "Anwahl activArc"
- Drucktaste „Anwahl Schweißparameter“
- Drucktaste „Gastest“

5.22 PC-Schnittstelle

VORSICHT

Geräteschäden bzw. Störungen durch unsachgemäßen PC-Anschluss!
Nichtverwenden des Interface SECINT X10USB führt zu Geräteschäden bzw. Störungen der Signalübertragung. Durch Hochfrequenz-Zündimpulse kann der PC zerstört werden.

- Zwischen PC und Schweißgerät muss das Interface SECINT X10USB angeschlossen werden!
- Der Anschluss darf ausschließlich mit den mitgelieferten Kabeln erfolgen (keine zusätzlichen Verlängerungskabel verwenden)!

☞ ***Entsprechende Dokumentation der Zubehörkomponenten beachten!***

5.23 Gerätekonfigurationsmenü

Im Gerätemenü sind Grundfunktionen, wie z. B. Brennermodi, Anzeigendarstellung und das Servicemenü hinterlegt.

5.23.1 Parameter-Anwahl, -Änderung und -Speicherung

☞ ***ENTER (Menüeinstieg)***

- ***Gerät am Hauptschalter ausschalten***
- ***Drucktaste „Schweißparameter“ gedrückt halten und gleichzeitig Gerät wieder einschalten.***

NAVIGATION (Navigieren im Menü)

- ***Parameter werden durch betätigen der Drucktaste „Schweißparameter“ angewählt.***
- ***Einstellen bzw. verändern der Parameter durch Drehen am Drehknopf „Schweißparametereinstellung“.***

EXIT (Menü verlassen)

- ***Menüpunkt „Elt“ anwählen.***
- ***Drucktaste „Schweißparameter“ betätigen (Einstellungen werden übernommen, Gerät wechselt in den Status betriebsbereit).***

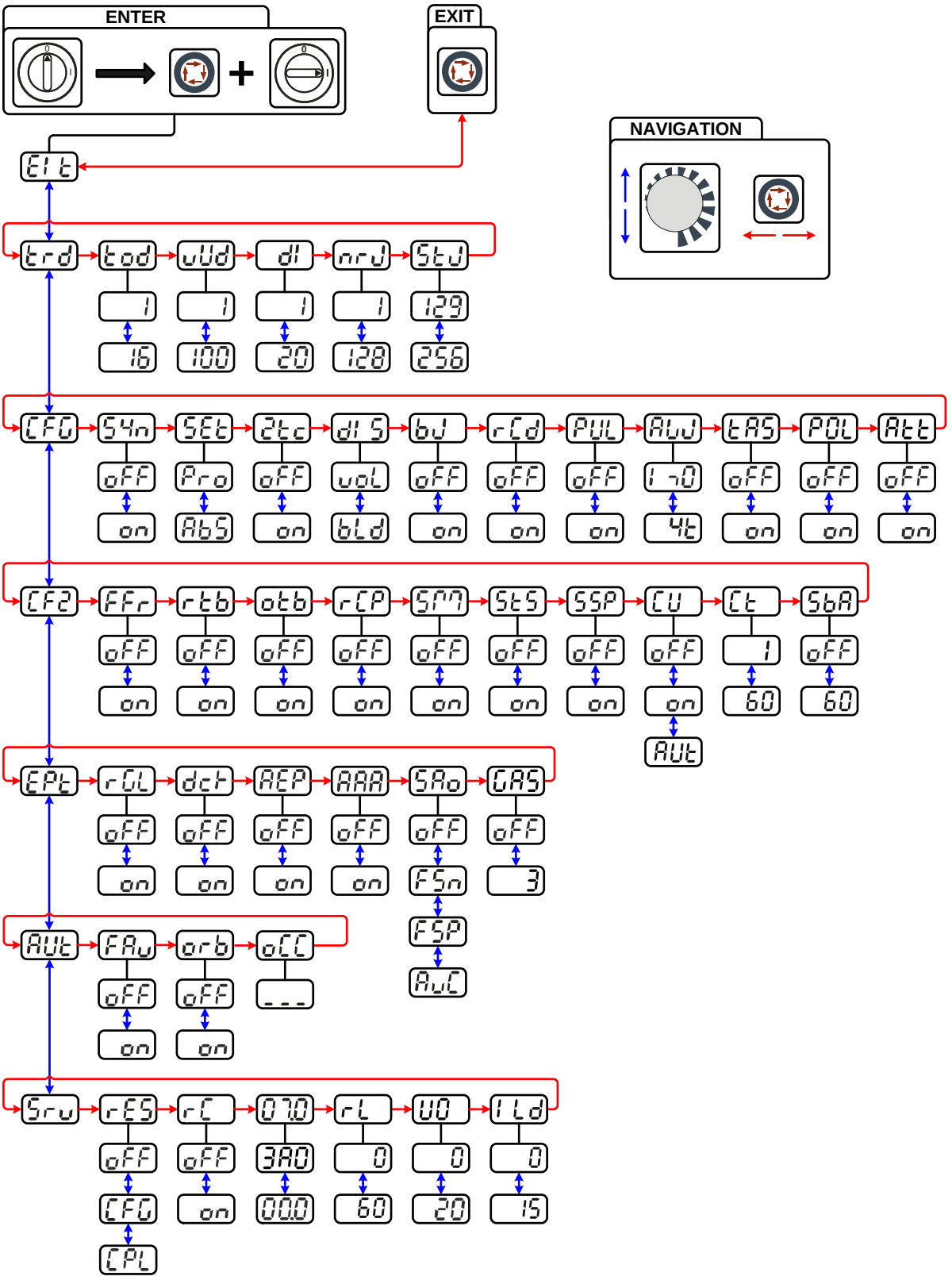
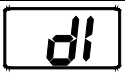
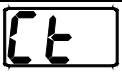
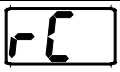
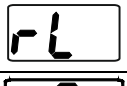
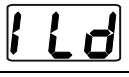


Abbildung 5-55

Anzeige	Einstellung / Anwahl
	Menü verlassen Exit
	Menü Brennerkonfiguration Schweißbrennerfunktionen einstellen
	Brennermodus (ab Werk 1)
	Up/Down-Geschwindigkeit Wert erhöhen = schnelle Stromänderung (ab Werk 10) Wert verringern = langsame Stromänderung
	**Einstellung des 1. Sprungs** Einstellung: 1 bis 20 (ab Werk 1)
	Abruf JOB-Nummer Maximal anwählbare JOBs einstellen (Einstellung: 1 bis 128, ab Werk 10). Zusätzlicher Parameter nach Aktivierung Funktion BLOCK-JOB.
	Start-JOB Ersten abrufbaren JOB einstellen (Einstellung: 129 bis 256, ab Werk 129).
	Gerätekonfiguration Einstellungen zu Gerätefunktionen und Parameterdarstellung
	Bedienprinzip • on = Synergische Parametereinstellung (ab Werk) • off = Konventionelle Parametereinstellung
	Schweißstromdarstellung (Start-, Absenk-, End- und Hotstart-Strom) • Pro = Schweißstromanzeige prozentual abhängig vom Hauptstrom (ab Werk) • Abs = Schweißstromanzeige absolut
	2-Takt-Betrieb (C-Version) • on = ein • off = aus (ab Werk)
	Einstellung primäre Sollwertanzeige Definiert die vorrangige Anzeige für Sollwerte: • bld = Blechdicke • vol = Schweißspannung (ab Werk)
	RINT X12, JOB-Steuerung für Automatisierungslösungen • on = ein • off = aus (ab Werk)
	Umschaltung Stromdarstellung (E-Hand) • on = Istwertanzeige • off = Sollwertanzeige (ab Werk)
	Pulsen in der Up- und Downslope-Phase Die Funktion kann ein- oder ausgeschaltet werden
	Zusatzdrahtschweißen, Betriebsart • I>0 = Zusatzdrahtbetrieb für automatisierte Anwendungen, Draht wird gefördert wenn Strom fließt • 2t (ab Werk) bis 4t = Betriebsart 2-Takt bis 4-Takt
	WIG-Antistick • on = Funktion eingeschaltet (ab Werk). • off = Funktion ausgeschaltet.
	Programm-0-Sperre Bei Geräten mit Schlüsselschalter (Zugriffssperre) kann das Programm 0 deaktiviert werden. Ausschließlich die Umschaltung der Programme 1-x ist bei aktiver Zugriffssperre möglich. off Alle Programme können gewählt werden (ab Werk) on Programme 1-x können gewählt werden (Programm 0 ist deaktiviert)

Anzeige	Einstellung / Anwahl
	Warnmeldungen Warnmeldungen können vor einer Gerätestörung ausgegeben werden. off Meldungen ausgeschaltet (ab Werk) on Meldungen eingeschaltet
	Gerätekonfiguration (zweiter Teil) Einstellungen zu Gerätefunktionen und Parameterdarstellung
	Rampenfunktion, Fernsteller RTF 1 Die Rampenfunktion kann ein- oder ausgeschaltet werden
	Kalottenbildung mit Fernsteller RT AC off Funktion ausgeschaltet (ab Werk) on Funktion eingeschaltet (zusätzlich muss am Fernsteller RT AC der Drehknopf "Wechselstrom-Balance" auf Linksanschlag gedreht werden)
	Kalottenbildung (Alte Variante) • on = ein • off = aus (ab Werk)
	Umschaltung Schweißstrompolarität • on = Polaritätswechsel am Fernsteller RT PWS 1 19POL (ab Werk) • off = Polaritätswechsel an der Schweißgerätesteuerung
	spotMatic Variante zu Betriebsart spotArc, Zündung mit Werkstückberührung • on = ein • off = aus (ab Werk)
	Einstellung Punktzeit • on = Kurze Punktzeit (5 ms - 999 ms, 1 ms-Schritte) • off = Lange Punktzeit (0,01 s - 20,0 s, 10 ms-Schritte)
	Einstellung Prozessfreigabe • on = Prozessfreigabe separat: Der Schweißprozess muss vor jeder Lichtbogenzündung durch Betätigen des Brennertasters erneut freigeben werden. • off = Prozessfreigabe permanent: Der Schweißprozess wird durch einmaliges Betätigen des Brennertasters freigegeben. Die folgenden Lichtbogenzündungen werden durch das kurze Aufsetzen der Wolframelektrode eingeleitet.
	Modus Schweißbrennerkühlung • AUt = Automatikbetrieb (ab Werk) • on = Permanent eingeschaltet • off = Permanent ausgeschaltet
	**Schweißbrennerkühlung, Nachlaufzeit** Einstellung 1-60 min. (ab Werk 5)
	Zeitabhängige Energiesparfunktion • 5 min. - 60 min. = Dauer bei Nichtbenutzung bis der Energiesparmodus aktiviert wird. • off = ausgeschaltet (ab Werk 20 min.)
	Expertmenü
	AC-Mittelwertregler • on = ein (ab Werk) • off = aus
	Umschaltmöglichkeit der Schweißstrompolarität (dc+) bei WIG-DC • off = Anwählbarkeit WIG-DC+ gesperrt (ab Werk). Dient dem Schutz der Wolframelektrode vor Zerstörung. • on = frei wählbare Polarität

Anzeige	Einstellung / Anwahl
	Rekonditionierungspuls (Kalottenstabilität) • on = Funktion ein (ab Werk) • off = Funktion aus
	activArc Spannungsmessung • on = Funktion ein (ab Werk) • off = Funktion aus
	Fehlerausgabe auf Automatisierungsschnittstelle, Kontakt SYN_A off AC-Synchronisierung oder Heißdraht (ab Werk) FSn Fehlersignal, negative Logik FSP Fehlersignal, positive Logik AvC Anbindung AVC (Arc voltage control)
	Gasüberwachung Abhängig von der Lage des Gassensors, der Verwendung einer Gasstaudüse und der Überwachungsphase im Schweißprozess. off Funktion ausgeschaltet (ab Werk) 1 Überwacht im Schweißprozess. Gassensor zwischen Gasventil und Schweißbrenner. Mit Gasstaudüse. 2 Überwacht vor dem Schweißprozess. Gassensor zwischen Gasventil und Schweißbrenner. Ohne Gasstaudüse. 3 Überwacht ständig. Gassensor zwischen Gasflasche und Gasventil. Mit Gasstaudüse.
	Menü Automatisierung
	Schnelle Leitspannungsübernahme (Automatisierung) • on = Funktion ein • off = Funktion aus (ab Werk)
	Orbitalschweißen • off = aus (ab Werk) • on = ein
	Orbitalschweißen Korrekturwert für Orbitalstrom
	Servicemenü Änderungen im Servicemenü dürfen ausschließlich durch autorisiertes Servicepersonal erfolgen!
	Reset (Zurücksetzen auf Werkseinstellungen) • off = aus (ab Werk) • CFG = Zurücksetzen der Werte im Menü Gerätekonfiguration • CPL = Komplettes Zurücksetzen aller Werte und Einstellungen Der Reset wird beim Verlassen des Menüs durchgeführt (EXIT).
	**Betriebsart Automat / Hand (rC on/off)** Wahl der Gerätebedienung / Funktionssteuerung on: mit externen Leitspannungen / Signalen oder off: mit Gerätesteuerung
 	Abfrage Softwarestand (Beispiel) 07= Systembus-ID 03A0= Versionsnummer Systembus-ID und Versionsnummer werden durch einen Punkt getrennt.
	**Parameteränderungen ausschließlich durch sachkundiges Servicepersonal!**
	Parameteränderungen ausschließlich durch sachkundiges Servicepersonal!
	**Zündpulsbegrenzungszeit** Einstellung 0 ms-15 ms (1 ms-Schritte)

5.23.2 Abgleich Leitungswiderstand

Der elektrische Leitungswiderstand sollte nach jedem Wechsel einer Zubehörkomponente wie z.B. Schweißbrenner oder Zwischenschlauchpaket (AW) neu abgeglichen werden um optimale Schweißeigenschaften zu gewährleisten. Der Widerstandswert der Leitungen kann direkt eingestellt oder auch durch die Stromquelle abgeglichen werden. Im Auslieferungszustand ist der Leitungswiderstand optimal voreingestellt. Bei Veränderungen der Leitungslängen ist der Abgleich (Spannungskorrektur) zur Optimierung der Schweißeigenschaften nötig.

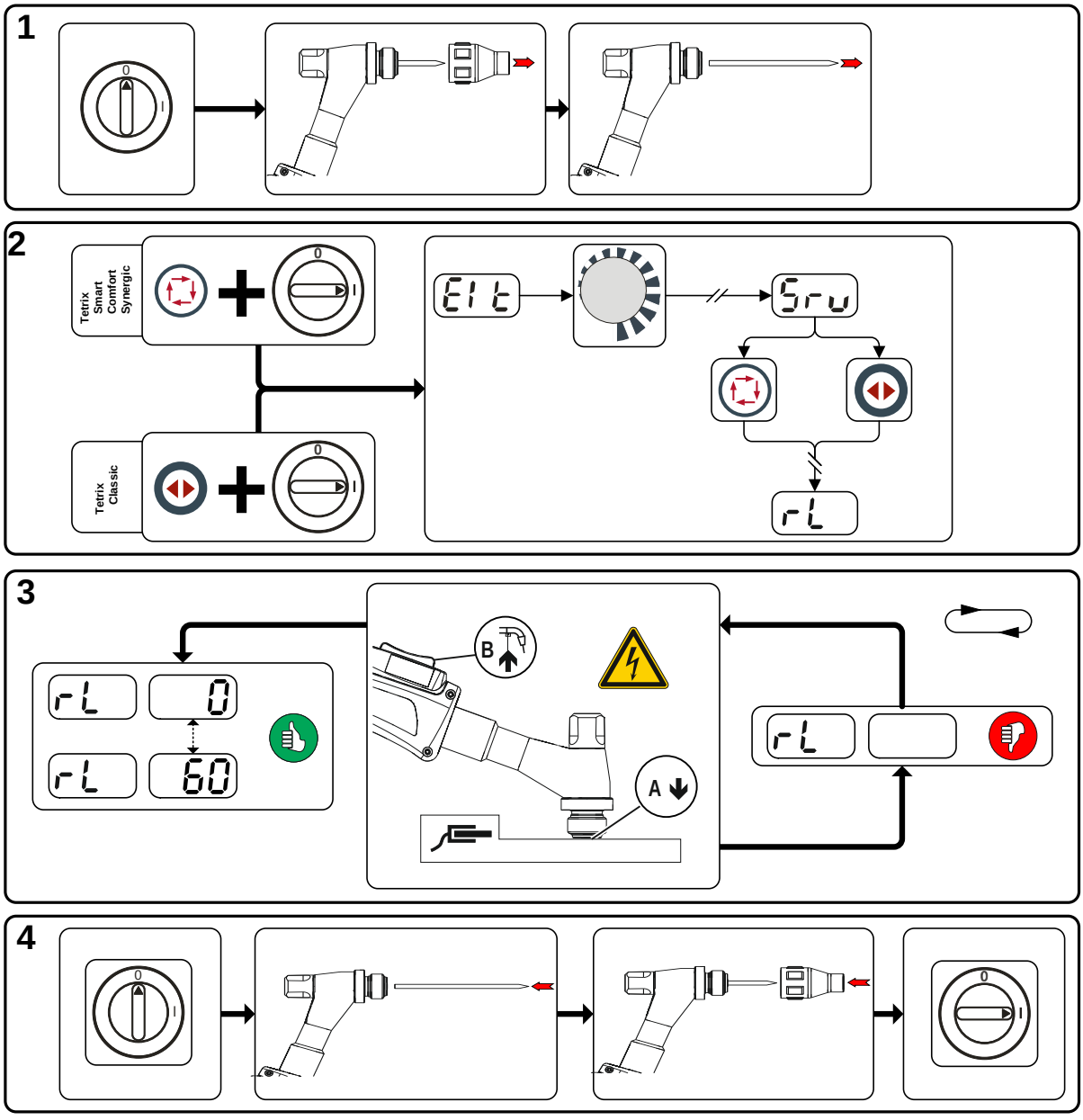


Abbildung 5-56

1 Vorbereitung

- Schweißgerät ausschalten.
- Gasdüse des Schweißbrenners abschrauben.
- Wolframelektrode lösen und herausziehen.

2 Konfiguration

- Drucktaste bzw. (Tetrix Classic) betätigen und gleichzeitig Schweißgerät einschalten.
- Drucktaste loslassen.
- Mit dem Drehknopf kann nun der entsprechende Parameter gewählt werden.

3 Abgleich / Messung

- Schweißbrenner mit der Spannhülse auf einer sauberen, gereinigten Stelle am Werkstück mit etwas Druck aufsetzen und Brennertaster ca. 2 s betätigen. Es fließt kurzzeitig ein Kurzschluss-Strom, mit dem der neue Leitungswiderstand bestimmt und angezeigt wird. Der Wert kann zwischen 0 mΩ und 60 mΩ betragen. Der neu erstellte Wert wird sofort gespeichert und bedarf keiner weiteren Bestätigung. Wird in der rechten Anzeige kein Wert dargestellt, ist die Messung misslungen. Die Messung muss wiederholt werden.

4 Schweißbereitschaft wiederherstellen

- Schweißgerät ausschalten.
- Wolframelektrode wieder in Spannhülse fixieren.
- Gasdüse des Schweißbrenners wieder aufschrauben.
- Schweißgerät einschalten.

5.23.3 Energiesparmodus (Standby)

Der Energiesparmodus kann wahlweise durch einen verlängerten Tastendruck - siehe Kapitel 4.8, Gerätesteuerung - Bedienelemente oder durch einen einstellbaren Parameter im Konfigurationsmenü (zeitabhängiger Energiesparmodus) aktiviert werden.

Bei aktivem Energiesparmodus wird in den Geräteanzeigen lediglich der mittlere Querdigit der Anzeige dargestellt.

Durch das beliebige Betätigen eines Bedienelementes (z. B. Tippen des Brennertasters) wird der Energiesparmodus deaktiviert und das Gerät wechselt wieder zur Schweißbereitschaft.

6 Wartung, Pflege und Entsorgung

GEFAHR

Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!
Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Verletzungsgefahr durch elektrischen Schlag!
Reinigungsarbeiten an Geräten, die nicht vom Netz getrennt sind, können zu erheblichen Verletzungen führen!

- Das Gerät zuverlässig vom Netz trennen.
- Netzstecker ziehen!
- 4 Minuten warten, bis Kondensatoren entladen sind!

6.1 Wartungsarbeiten

Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen nur von ausgebildetem autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden, ansonsten erlischt der Garantieanspruch. Wenden Sie sich in allen Service-Angelegenheiten grundsätzlich an ihren Fachhändler, den Lieferant des Gerätes. Rücklieferungen von Garantiefällen können nur über Ihren Fachhändler erfolgen. Verwenden Sie beim Austausch von Teilen nur Originalersatzteile. Bei der Bestellung von Ersatzteilen ist der Gerätetyp, Seriennummer und Artikelnummer des Gerätes, Typenbezeichnung und Artikelnummer des Ersatzteiles anzugeben.

6.2 Allgemein

Dieses Gerät ist unter den angegebenen Umgebungsbedingungen und den normalen Arbeitsbedingungen weitgehend wartungsfrei und benötigt ein Minimum an Pflege.

Es sind einige Punkte einzuhalten, um eine einwandfreie Funktion des Schweißgerätes zu gewährleisten. Dazu gehört, je nach Verschmutzungsgrad der Umgebung und Benutzungsdauer des Schweißgerätes, das regelmäßige Reinigen und Prüfen, wie im Folgenden beschrieben.

6.3 Wartungsarbeiten, Intervalle

6.3.1 Tägliche Wartungsarbeiten

6.3.1.1 Sichtprüfung

- Netzzuleitung und deren Zugentlastung
- Prüfen der Verschleißteile im Brenner.
- Brenner, Schlauchpaket und Stromanschlüsse auf äußere Beschädigungen prüfen und ggf. auswechseln bzw. Reparatur durch Fachpersonal veranlassen!
- Sonstiges, allgemeiner Zustand

6.3.1.2 Funktionsprüfung

- Bedien-, Melde-, Schutz- und Stelleinrichtungen (Funktionsprüfung).
- Ordnungsgemäße Befestigung der Drahtspule prüfen.
- Drahtführung aus Richtung des Eurozentralanschlusses mit Öl-, und kondensatfreier Druckluft oder Schutzgas durchblasen.
- Schweißstromleitungen (auf festen, verriegelten Sitz prüfen)
- Gasschläuche und deren Schalteinrichtungen (Magnetventil)
- Gasflaschensicherungselemente

6.3.2 Monatliche Wartungsarbeiten

6.3.2.1 Sichtprüfung

- Gehäuseschäden (Front-, Rück-, und Seitenwände)
- Transportrollen und deren Sicherungselemente
- Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff)

6.3.2.2 Funktionsprüfung

- Wahlschalter, Befehlsgeräte, Not-Aus-Einrichtungen, Spannungsminderungseinrichtung, Melde- und Kontrollleuchten
- Kühlmittelschläuche und deren Anschlüsse auf Verunreinigungen prüfen
- Kontrolle der Drahtführungselemente (Einlaufnippel, Drahtführungsrohr) auf festen Sitz.
- Alle Anschlüsse sowie die Verschleißteile auf handfesten Sitz prüfen und ggf. nachziehen.
- Drahtführung kontrollieren.
- Prüfen und Reinigen des Schweißbrenners. Durch Ablagerungen im Brenner können Kurzschlüsse entstehen, das Schweißergebnis beeinträchtigt werden und in der Folge Brennerschäden auftreten!
- Schraub- und Steckverbindungen von Anschlüssen sowie Verschleißteile auf ordnungsgemäßen Sitz prüfen, ggf. nachziehen.

6.3.3 Jährliche Prüfung (Inspektion und Prüfung während des Betriebes)

☞ ***Prüfen des Schweißgerätes darf nur von sachkundigen, befähigten Personen durchgeführt werden. Befähigte Person ist, wer aufgrund seiner Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung die bei der Prüfung von Schweißstromquellen auftretenden Gefährdungen und mögliche Folgeschäden erkennen und die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen treffen kann.***

☞ ***Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf www.ewm-group.com !***

Es ist eine Wiederholungsprüfung nach Norm IEC 60974-4 „Wiederkehrende Inspektion und Prüfung" durchzuführen. Neben den hier erwähnten Vorschriften zur Prüfung sind die jeweiligen Landesgesetze bzw. -vorschriften zu erfüllen.

6.4 Entsorgung des Gerätes

☞ ***Sachgerechte Entsorgung!***
Das Gerät enthält wertvolle Rohstoffe die dem Recycling zugeführt werden sollten und elektronische Bauteile die entsorgt werden müssen.

- ***Nicht über den Hausmüll entsorgen!***
- ***Behördliche Vorschriften zur Entsorgung beachten!***

6.4.1 Herstellererklärung an den Endanwender

- Gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben (Richtlinie 2002/96/EG des europäischen Parlaments und des Rates vom 27.1.2003) nicht mehr zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden. Sie müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin.
  Dieses Gerät ist zur Entsorgung, bzw. zum Recycling, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.
- In Deutschland ist laut Gesetz (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) vom 16.3.2005) ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten kostenfrei entgegengenommen werden.
- Informationen zur Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten erteilt die zuständige Stadt-, bzw. Gemeindeverwaltung.
- EWM nimmt an einem zugelassenen Entsorgungs- und Recycling-System teil und ist im Elektroaltgeräteregister (EAR) mit Nummer WEEE DE 57686922 eingetragen.
- Darüber hinaus ist die Rückgabe europaweit auch bei EWM-Vertriebspartnern möglich.

6.5 Einhaltung der RoHS-Anforderungen

Wir, die EWM AG Mündersbach, bestätigen Ihnen hiermit, dass alle von uns an Sie gelieferten Produkte, die von der RoHS-Richtlinie betroffen sind, den Anforderungen der RoHS (Richtlinie 2011/65/EU) entsprechen.

7 Störungsbeseitigung

Alle Produkte unterliegen strengen Fertigungs- und Endkontrollen. Sollte trotzdem einmal etwas nicht funktionieren, Produkt anhand der folgenden Aufstellung überprüfen. Führt keine der beschriebenen Fehlerbehebungen zur Funktion des Produktes, autorisierten Händler benachrichtigen.

7.1 Checkliste zur Störungsbeseitigung

☞ ***Grundsätzliche Voraussetzungen zur einwandfreien Funktionsweise ist die zum verwendetem Werkstoff und dem Prozessgas passende Geräteausrüstung!***

Legende	Symbol	Beschreibung
	↯	Fehler / Ursache
	🛠	Abhilfe

Kühlmittelfehler / kein Kühlmitteldurchfluss

↯ Unzureichender Kühlmitteldurchfluss
- 🛠 Kühlmittelstand prüfen und ggf. mit Kühlmittel auffüllen
- 🛠 Knickstellen im Leitungssystem (Schlauchpakete) beseitigen
- 🛠 Sicherungsautomat der Kühlmittelpumpe durch Betätigen zurücksetzen

↯ Luft im Kühlmittelkreislauf
- 🛠 Kühlmittelkreislauf entlüften - siehe Kapitel 7.7, Kühlmittelkreislauf entlüften

Funktionsstörungen

↯ Gerätesteuerung ohne Anzeige der Signalleuchten nach dem Einschalten
- 🛠 Phasenausfall, Netzanschluss (Sicherungen) prüfen

↯ Keine Schweißleistung
- 🛠 Phasenausfall, Netzanschluss (Sicherungen) prüfen

↯ Diverse Parameter lassen sich nicht einstellen
- 🛠 Eingabeebene verriegelt, Zugriffssperre ausschalten - siehe Kapitel 5.21, Schweißparameter gegen unbefugten Zugriff sperren

↯ Verbindungsprobleme
- 🛠 Steuerleitungsverbindungen herstellen bzw. auf korrekte Installation prüfen.

Schweißbrenner überhitzt

↯ Lose Schweißstromverbindungen
- 🛠 Stromanschlüsse brennerseitig und / oder zum Werkstück festziehen
- 🛠 Stromdüse ordnungsgemäß festschrauben

↯ Überlastung
- 🛠 Schweißstromeinstellung prüfen und korrigieren
- 🛠 Leistungsstärkeren Schweißbrenner verwenden

Unruhiger Lichtbogen

↯ Unpassende oder verschlissene Schweißbrennerausrüstung
- 🛠 Stromdüse auf Drahtdurchmesser und -material abstimmen und ggf. ersetzen
- 🛠 Drahtführung auf verwendetes Material abstimmen, ausblasen und ggf. ersetzen

↯ Materialeinschlüsse in der Wolframelektrode durch Berührung von Zusatzwerkstoff oder Werkstück
- 🛠 Wolframelektrode neu anschleifen oder ersetzen

↯ Unverträgliche Parametereinstellungen
- 🛠 Einstellungen prüfen bzw. korrigieren

Drahtförderprobleme

- Unpassende oder verschlissene Schweißbrennerausrüstung
  - Stromdüse (Kaltdraht / Heißdraht) auf Drahtdurchmesser abstimmen, ausblasen und ggf. ersetzen
  - Drahtführung auf verwendetes Material abstimmen, ausblasen und ggf. ersetzen
- Stromdüse verstopft
  - Reinigen, mit Schweißschutzspray einsprühen und bei Bedarf ersetzen
- Verschlissene Drahtvorschubrollen
  - Prüfen und bei Bedarf ersetzen
- Vorschubmotor ohne Versorgungsspannung (Sicherungsautomat durch Überlastung ausgelöst)
  - Ausgelöste Sicherung (Rückseite Stromquelle) durch Betätigen der Drucktaste zurücksetzen
- Geknickte Schlauchpakete
  - Brennerschlauchpaket gestreckt auslegen
- Unverträgliche Parametereinstellungen
  - Einstellungen prüfen bzw. korrigieren
- Lichtbogen zwischen Gasdüse und Werkstück (Metalldämpfe auf Gasdüse)
  - Gasdüse ersetzen

Porenbildung

- Unzureichende oder fehlende Gasabdeckung
  - Schutzgaseinstellung prüfen ggf. Schutzgasflasche ersetzen
  - Schweißplatz mit Schutzwänden abschirmen (Zugluft beeinflusst Schweißergebnis)
  - Gaslinse bei Aluminiumanwendungen und hochlegierten Stählen verwenden
- Unpassende oder verschlissene Schweißbrennerausrüstung
  - Gasdüsengröße prüfen und ggf. ersetzen
- Kondenswasser (Wasserstoff) im Gasschlauch
  - Schlauchpaket mit Gas spülen oder austauschen

7.2 Warnmeldungen (Stromquelle)

☞ ***Eine Warnung wird in der Geräteanzeige mit dem Buchstaben A bei einer Geräteanzeige bzw. mit den Buchstaben Att bei mehreren Geräteanzeigen dargestellt. Die mögliche Ursache der Warnung wird durch eine entsprechende Fehlernummer (siehe Tabelle) signalisiert.***

☞ ***Die Anzeige der möglichen Fehlernummer ist von der Geräteausführung (Schnittstellen / Funktionen) abhängig.***

- Treten mehrere Fehler auf, werden diese nacheinander angezeigt.
- Gerätefehler dokumentieren und im Bedarfsfall dem Servicepersonal angeben.

Warnnummer	Mögliche Ursache	Abhilfe
1	Gerätetemperatur zu hoch	Gerät abkühlen lassen
2	Halbwellenausfälle	Prozessparameter prüfen
3	Warnung Schweißbrennerkühlung	Kühlmittelstand prüfen und ggf. auffüllen
4	Gaswarnung	Gasversorgung prüfen
5	siehe Warnnummer 3	-
6	Störung Zusatzwerkstoff (Drahtelektrode)	Drahtförderung prüfen (bei Geräten mit Zusatzdraht)
7	CanBus ausgefallen	Service benachrichtigen.
32	Encoder-Fehlfunktion, Antrieb	Service benachrichtigen.
33	Antrieb wird im Überlastfall betrieben	Mechanische Belastung anpassen
34	JOB unbekannt	Alternativen Jobauswählen

Die Meldungen können durch Betätigen einer Drucktaste (siehe Tabelle) zurückgesetzt werden:

Gerätesteuerung	Smart	Classic	Comfort	Synergic
Drucktaste				

7.3 Fehlermeldungen (Stromquelle)

☞ ***Ein Schweißgerätefehler wird durch das Aufleuchten der Signalleuchte Sammelstörung und der Anzeige eines Fehlercode (siehe Tabelle) in der Anzeige der Gerätesteuerung dargestellt. Bei einem Gerätefehler wird das Leistungsteil abgeschaltet.***

☞ ***Die Anzeige der möglichen Fehlernummer ist von der Geräteausführung (Schnittstellen / Funktionen) abhängig.***

- Treten mehrere Fehler auf, werden diese nacheinander angezeigt.
- Gerätefehler dokumentieren und im Bedarfsfall dem Servicepersonal angeben.

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Err 3	Tachofehler	Drahtführung / Schlauchpaket prüfen
	Drahtvorschubgerät nicht angeschlossen	• Im Gerätekonfigurationsmenü den Kaltdrahtbetrieb ausschalten (Zustand off) • Drahtvorschubgerät anschließen
Err 4	Temperaturfehler	Gerät abkühlen lassen
	Fehler Notauskreis (Automatisierungsschnittstelle)	• Kontrolle der externen Abschalteinrichtungen • Kontrolle Steckbrücke JP 1 (Jumper) auf Platine T320/1
Err 5	Überspannung	Gerät abschalten und Netzspannungen prüfen
Err 6	Unterspannung	
Err 7	Kühlmittelfehler (nur bei angeschlossenem Kühlmodul)	Kühlmittelstand prüfen und ggf. auffüllen
Err 8	Gasfehler	Gasversorgung prüfen
Err 9	Sekundäre Überspannung	Gerät aus und wieder einschalten. Besteht der Fehler weiterhin, Service benachrichtigen.
Err 10	PE-Fehler	
Err 11	FastStop Stellung	Signal "Fehler quittieren" über Roboterschnittstelle (wenn vorhanden) flanken (0 zu 1)
Err 12	VRD Fehler	Gerät aus und wieder einschalten. Besteht der Fehler weiterhin, Service benachrichtigen.
Err 16	Hilfslichtbogenstrom	Schweißbrenner prüfen
Err 17	Kaltdrahtfehler Überstrombegrenzung einer Motorsteuerkarte hat angesprochen. Im Prozess wurde eine permanente Abweichung zwischen Drahtsoll und Istwert detektiert, bzw. eine Blockierung eines Antriebs festgestellt	Kontrolle Drahtvorschubsystem (Antriebe, Schlauchpakete, Brenner): • Kaltdraht am Brenner / Werkstück prüfen (gegen Werkstück gefahren?) • Verhältnis zwischen Prozessdrahtfördergeschw. und Roboterverfahrgeschw. überprüfen und ggf. korrigieren • Drahtförderung mittels Drahteinfädelfunktion auf Schwergängigkeit prüfen (Abhilfe durch abschnittweise Überprüfung der Drahtführungen)
Err 18	Plasmagasfehler Sollwertvorgabe weicht erheblich vom Istwert ab -> Kein Plasmagas ?	• Plasmagasversorgung überprüfen, ggf. Plasmagastestfunktion an "Kaltdrahtvorschubgerät" verwenden

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Err 19	Schutzgas Sollwertvorgabe weicht erheblich vom Istwert ab -> Kein Schutzgas ?	• Führung/Verbindungen der Gasschlauchversorgung auf Dichtigkeit/Knicke hin überprüfen • Gaszuleitung des Plasmabrenners auf Verschluss überprüfen
Err 20	Kühlmittel Die Durchflussmenge des Brennerkühlmittels ist unter das zulässige Minimum gefallen -> Verschmutzung, bzw. Unterbindung des Kühlmittelflusses durch ungünstige Installation des Schlauchpaketes Die Durchflussmenge des Brennerkühlmittels ist unter die zulässige Grenze gefallen	Kühlmittelstand prüfen und ggf. auffüllen • Kühlmittelstand im Rückkühler überprüfen • Kühlmittelleitungen auf Dichtigkeit und Knicke hin prüfen • Kühlmittelzu- und Abfluss am Plasmabrenner auf Verschluss hin überprüfen
Err 22	Kühlkreislauf Übertemperatur Kühlmitteltemperaturüberschreitung Die Temperatur des Kühlmittels ist unzulässig hoch	• Kühlmittelstand im Rückkühler überprüfen • Temperatursollwert am Kühlgerät überprüfen
Err 23	Übertemperatur HF-Drossel Übertemperatur Hochfrequenzsperrdrossel. Die Übertemperatur der Hochfrequenzsperrdrossel hat ausgelöst	• Anlage abkühlen lassen • Bearbeitungszykluszeiten evtl. Anpassen
Err 24	Hilfslichtbogen Zündfehler	Verschleißteile Plasmaschweißbrenner prüfen
Err 32	Elektronikfehler (I>0 Fehler)	Gerät aus und wieder einschalten. Besteht der Fehler weiterhin, Service benachrichtigen.
Err 33	Elektronikfehler (Uist Fehler)	
Err 34	Elektronikfehler (A/D-Kanal Fehler)	
Err 35	Elektronikfehler (Flanken-Fehler)	
Err 36	Elektronikfehler (S-Zeichen)	
Err 37	Elektronikfehler (Temperaturfehler)	Gerät abkühlen lassen.
Err 38	---	Gerät aus und wieder einschalten. Besteht der Fehler weiterhin, Service benachrichtigen.
Err 39	Elektronikfehler (Sekundäre Überspannung)	
Err 48	Zündfehler	Schweißprozess prüfen
Err 49	Lichtbogenabriss	Service benachrichtigen
Err 51	Fehler Notauskreis (Automatisierungsschnittstelle)	• Kontrolle der externen Abschalteinrichtungen • Kontrolle Steckbrücke JP 1 (Jumper) auf Platine T320/1

7.4 Schweißparameter auf Werkseinstellung zurücksetzen

☞ ***Alle kundenspezifisch gespeicherten Schweißparameter werden durch die Werkseinstellungen ersetzt!***

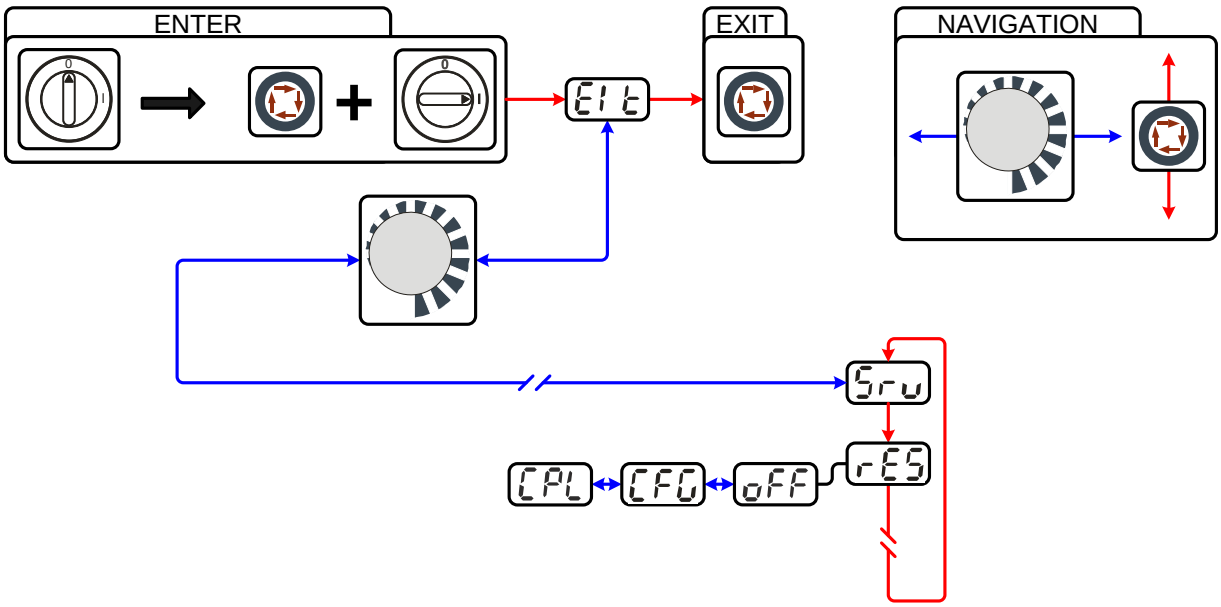


Abbildung 7-1

Anzeige	Einstellung / Anwahl
Exit	**Menü verlassen** Exit
Srv	**Servicemenü** Änderungen im Servicemenü dürfen ausschließlich durch autorisiertes Servicepersonal erfolgen!
rES	**Reset (Zurücksetzen auf Werkseinstellungen)** • off = aus (ab Werk) • CFG = Zurücksetzen der Werte im Menü Gerätekonfiguration • CPL = Komplettes Zurücksetzen aller Werte und Einstellungen Der Reset wird beim Verlassen des Menüs durchgeführt (EXIT).
oFF	**Ausschalten** Gerätefunktion ausschalten
CFG	**Reset Gerätekonfiguration** Zurücksetzen der Werte im Menü Gerätekonfiguration
CPL	**Reset Komplett** Komplettes Zurücksetzen aller Werte und Einstellungen durch die Werkseinstellungen

7.5 Softwareversion der Gerätesteuerung anzeigen

☞ ***Die Abfrage der Softwarestände dient ausschließlich zur Information für das autorisierte Servicepersonal!***

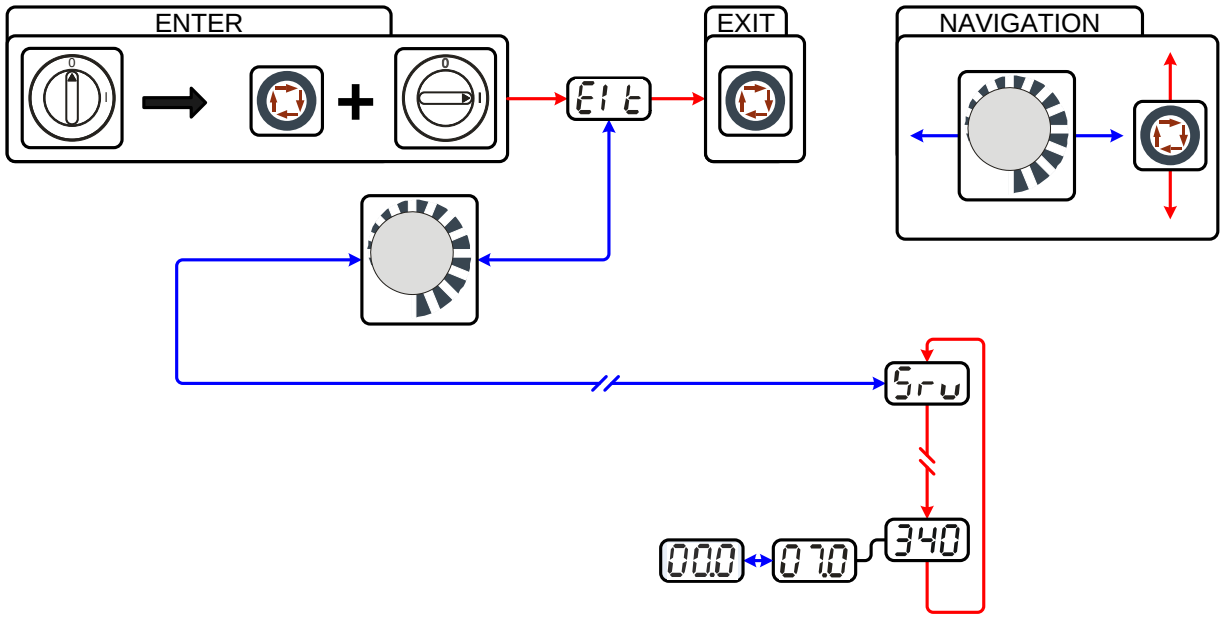


Abbildung 7-2

Anzeige	Einstellung / Anwahl
EIt	**Menü verlassen** Exit
Sru	**Servicemenü** Änderungen im Servicemenü dürfen ausschließlich durch autorisiertes Servicepersonal erfolgen!
070	**Abfrage Softwarestand (Beispiel)** 07= Systembus-ID 03A0= Versionsnummer Systembus-ID und Versionsnummer werden durch einen Punkt getrennt.
3A0	

7.6 Allgemeine Betriebsstörungen

7.6.1 Automatisierungsschnittstelle

⚠ WARNUNG

Keine Funktion der externen Abschalteinrichtungen (Not-Aus-Schalter)!
Wird der Notauskreis durch eine externe Abschalteinrichtung über die Automatisierungsschnittstelle realisiert, muss das Gerät darauf eingestellt werden. Bei Nichtbeachten wird die Stromquelle die externen Abschalteinrichtungen ignorieren und nicht abschalten!

- Steckbrücke 1 (Jumper 1) auf Platine T320/1 (Tetrix / forceTig) bzw. M320/1 (Phoenix / alpha Q) entfernen!

7.7 Kühlmittelkreislauf entlüften

☞ ***Kühlmitteltank und Schnellverschlusskupplungen Kühlmittelvor- /rücklauf sind nur bei Geräten mit Wasserkühlung vorhanden.***

☞ ***Zum Entlüften des Kühlsystems immer den blauen Kühlmittelanschluss verwenden, der möglichst tief im Kühlmittelsystem liegt (nähe Kühlmitteltank)!***

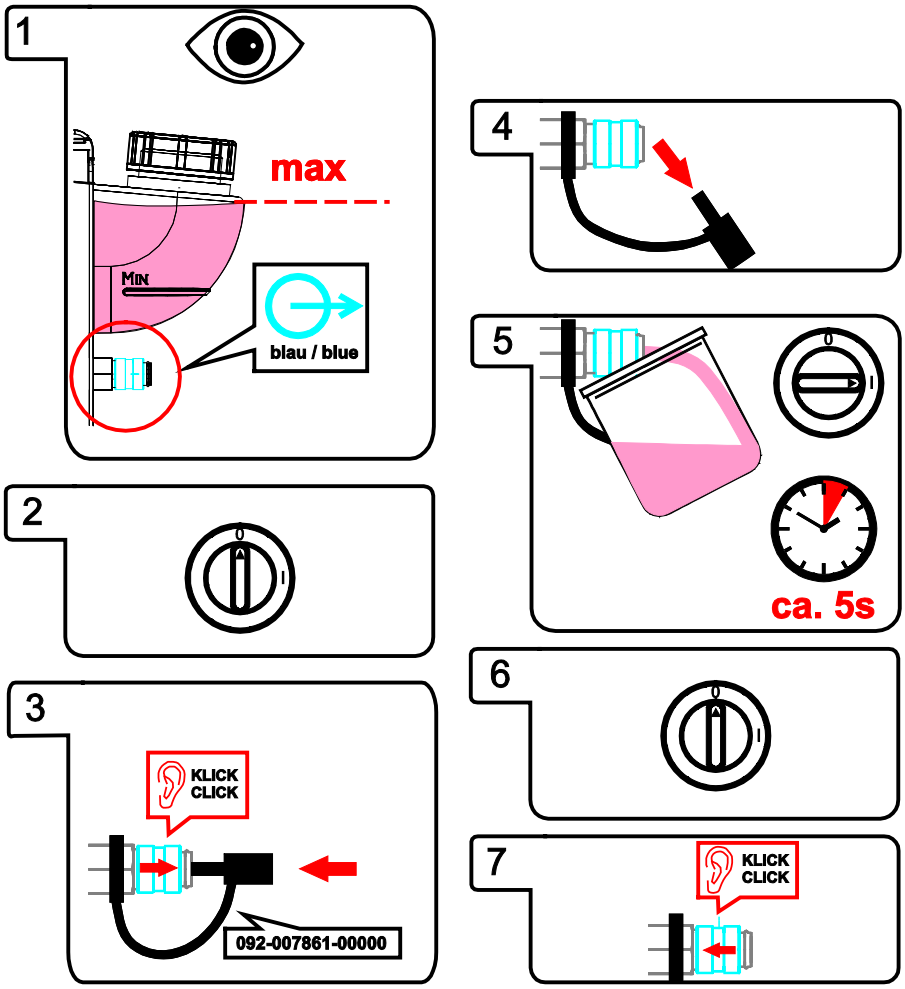


Abbildung 7-3

8 Technische Daten

☞ ***Leistungsangaben und Garantie nur in Verbindung mit Original Ersatz- und Verschleißteilen!***

8.1 Tetrix 351 AC/DC AW

	WIG	E-Hand
Schweißstrom	5 A - 350 A	
Schweißspannung (WIG)	10,2 V - 24 V	20,2 V - 34 V
Einschaltdauer bei 25 °C		
80% ED	350 A	
100% ED	320 A	
Einschaltdauer bei 40 °C		
60% ED	350 A	
100% ED	320 A	
Lastspiel	10 min (60% ED ≙ 6 min Schweißen, 4min Pause)	
Leerlaufspannung (DC)	100 V	
Netzspannung (Toleranzen)	3 x 400 V (-25 % bis +20 %)	
Frequenz	50/60 Hz	
Netzsicherung (Schmelzsicherung, träge)	3 x 20 A	
Netzanschlussleitung	H07RN-F4G6	
max. Anschlussleistung (WIG)	10,6 kVA	
max. Anschlussleistung (E-Hand)	15,4 kVA	
empf. Generatorleistung	20,8 kVA	
cosφ / Wirkungsgrad	0,99 / 85 %	
Isolationsklasse / Schutzart	H / IP 23	
Umgebungstemperatur*	-25 °C bis +40 °C	
Geräte- / Brennerkühlung	Lüfter / Wasser	
Kühlleistung bei 1 l/min	1500 W	
max. Fördermenge	5 l/min	
max. Kühlmittelausgangsdruck	3,5 bar	
max. Tankinhalt	12 l	
Werkstückleitung < 5 m	70 mm^2	
Werkstückleitung > 5 m	70 mm^2	
Maße L/B/H [mm]	1100 x 680 x 1000	
Gewicht	135 kg	
EMV-Klasse	A	
gebaut nach Norm	IEC 60974-1, -2, -3, -10; S; CE	

☞ ****Umgebungstemperatur Kühlmittelabhängig! Kühlmitteltemperaturbereich der Schweißbrennerkühlung beachten!***

8.2 Tetrix 451 AC/DC AW

	WIG	E-Hand
Schweißstrom	5 A - 450 A	
Schweißspannung	10,2 V - 28,0 V	20,2 V - 38,0 V
Einschaltdauer bei 25 °C		
100% ED	450 A	
Einschaltdauer bei 40 °C		
80% ED	450 A	
100% ED	420 A	
Lastspiel	10 min (60% ED ≙ 6 min Schweißen, 4min Pause)	
Leerlaufspannung (DC)	79 V	
Netzspannung (Toleranzen)	3 x 400 V (-25 % bis +20 %)	
Frequenz	50/60 Hz	
Netzsicherung (Schmelzsicherung, träge)	3 x 32 A	
Netzanschlussleitung	H07RN-F4G6	
max. Anschlussleistung (WIG)	16,3 kVA	
max. Anschlussleistung (E-Hand)	22,0 kVA	
empf. Generatorleistung	29,7 kVA	
cosφ / Wirkungsgrad	0,99 / 85 %	
Isolationsklasse / Schutzart	H / IP 23	
Umgebungstemperatur*	-25 °C bis +40 °C	
Geräte- / Brennerkühlung	Lüfter / Wasser	
Kühlleistung bei 1 l/min	1500 W	
max. Fördermenge	5 l/min	
max. Kühlmittelausgangsdruck	3,5 bar	
max. Tankinhalt	12 l	
Werkstückleitung < 5 m	70 mm^2	
Werkstückleitung > 5 m	95 mm^2	
Maße L/B/H [mm]	1080 x 690 x 1195	
Gewicht	184,5 kg	
EMV-Klasse	A	
gebaut nach Norm	IEC 60974-1, -2, -3, -10; S; CE	

☞ ***Umgebungstemperatur Kühlmittelabhängig! Kühlmitteltemperaturbereich der Schweißbrennerkühlung beachten!***

8.3 Tetrix 551 AC/DC AW

	WIG	E-Hand
Schweißstrom	5 A - 550 A	
Schweißspannung (WIG)	10,2 V - 32,0 V	20,2 V - 42,0 V
Einschaltdauer bei 25 °C		
60% ED	550 A	
80% ED	520 A	
100% ED	450 A	
Einschaltdauer bei 40 °C		
60% ED	550 A	
100% ED	420 A	
Lastspiel	10 min (60% ED ≙ 6 min Schweißen, 4min Pause)	
Leerlaufspannung (DC)	79 V	
Netzspannung (Toleranzen)	3 x 400 V (-25 % bis +20 %)	
Frequenz	50/60 Hz	
Netzsicherung (Schmelzsicherung, träge)	3 x 32 A	
Netzanschlussleitung	H07RN-F4G6	
max. Anschlussleistung (WIG)	22,2 kVA	
max. Anschlussleistung (E-Hand)	29,5 kVA	
empf. Generatorleistung	39,8 kVA	
cosφ / Wirkungsgrad	0,99 / 85 %	
Isolationsklasse / Schutzart	H / IP 23	
Umgebungstemperatur*	-25 °C bis +40 °C	
Geräte- / Brennerkühlung	Lüfter / Wasser	
Kühlleistung bei 1 l/min	1500 W	
max. Fördermenge	5 l/min	
max. Kühlmittelausgangsdruck	3,5 bar	
max. Tankinhalt	12 l	
Werkstückleitung < 5 m	95 mm^2	
Werkstückleitung > 5 m	95 mm^2	
Maße L/B/H [mm]	1080 x 690 x 1195	
Gewicht	184,5 kg	
EMV-Klasse	A	
gebaut nach Norm	IEC 60974-1, -2, -3, -10; S; CE	

☞ ***Umgebungstemperatur Kühlmittelabhängig! Kühlmitteltemperaturbereich der Schweißbrennerkühlung beachten!***

9 Zubehör

☞ ***Leistungsabhängige Zubehörkomponenten wie Schweißbrenner, Werkstückleitung, Elektrodenhalter oder Zwischenschlauchpaket erhalten Sie bei Ihrem zuständigen Vertragshändler.***

9.1 Systemkomponenten

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
Tetrix drive 4L	WIG-Drahtvorschubgerät, Kühlwasserdurchleitung	090-000094-00502
Tetrix 270 Hotwire	WIG-Konstantstromquelle zur Drahtvorwärmung, 5-270A, tragbar, mit Anschlusskabel	090-000164-00502
ON TB drive 4L / HW	Transporthalterung für Tetrix drive 4L und Tetrix 270 Hotwire	092-000038-00001

9.2 Optionen

9.2.1 Tetrix 351 AC/DC

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
ON Filter T/P	Option Nachrüstung Schmutzfilter für Lufteinlass	092-002092-00000
ON Holder Gas Bottle <50L	Halteblech für Gasflaschen kleiner 50 Liter	092-002151-00000

9.2.2 Tetrix 451, 551 AC/DC

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
ON Filter Tetrix XL	Option Nachrüstung Schmutzfilter für Lufteinlass	092-004999-00000
ON Holder Gas Bottle <50L TETRIX XL	Option Nachrüstung Halteblech für Gasflasche <50 L	092-002345-00000

9.2.3 Tetrix 351, 451, 551 AC/DC

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
ON 7pol	Option Nachrüstung 7polige Anschlussbuchse Zubehörkomponenten und digitale Interfaces	092-001826-00000
ON 12pol Retox Tetrix 300/400/401/351/451/551	12-polige Anschlussbuchse Brenner	092-001807-00000
ON Hose/FR Mount	Option Halterung für Schläuche und Fernsteller für Geräte ohne Drehkonsole	092-002116-00000
ON LB Wheels 160x40MM	Option Nachrüstung Feststellbremse für Geräteräder	092-002110-00000
ON Tool Box	Option Nachrüstung Werkzeugbox	092-002138-00000
ON Key Switch	Option Nachrüstung Schlüsselschalter	092-001828-00000

9.3 Allgemeines Zubehör

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
KF 23E-10	Kühlflüssigkeit (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
KF 23E-200	Kühlflüssigkeit (-10 °C), 200 l	094-000530-00001
KF 37E-10	Kühlflüssigkeit (-20 °C), 9,3 l	094-006256-00000
KF 37E-200	Kühlflüssigkeit (-20 °C), 200 l	094-006256-00001
TYP 1	Frostschutzprüfer	094-014499-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 35L	Druckminderer Manometer	094-000009-00001
GH 2X1/4" 2M	Gasschlauch	094-000010-00001
5POLE/CEE/32A/M	Gerätestecker	094-000207-00000
HOSE BRIDGE UNI	Schlauch Brücke	092-007843-00000

9.4 Fernsteller und Zubehör

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
RTF1 19POL 5 M	Fußfernsteller Strom mit Anschlusskabel	094-006680-00000
RTF2 19POL 5 M	Fußfernsteller Strom mit Anschlusskabel	090-008764-00000
RT1 19POL	Fernsteller, Strom	090-008097-00000
RTG1 19POL	Fernsteller, Strom	090-008106-00000
RTAC1 19POL	Fernsteller Strom/Balance/Frequenz	090-008197-00000
RT PWS1 19POL	Fernsteller Fallnaht Strom, Polwendung	090-008199-00000
RTP1 19POL	Fernsteller Punkten/Pulsen	090-008098-00000
RTP2 19POL	Fernsteller Punkten/Pulsen	090-008099-00000
RTP3 spotArc 19POL	Fernsteller spotArc Punkten/Pulsen	090-008211-00000
RA5 19POL 5M	Anschlusskabel z. B. für Fernsteller	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Anschlusskabel z. B. für Fernsteller	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Anschlusskabel z. B. für Fernsteller	092-001470-00020
RV5M19 19POL 5M	Verlängerungskabel	092-000857-00000

9.5 Computerkommunikation

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
PC300.Net	PC300.Net Schweißparametersoftware Set inkl. Kabel und Interface SECINT X10 USB	090-008777-00000

10 Anhang A

10.1 JOB-List

JOB	Verfahren				Material	Draht					Nahtposition				Wolframelektrode ∅
	WIG	WIG Heißdraht	WIG Kaltdraht	E-Hand		∅ 0,6	∅ 0,8	∅ 1,0	∅ 1,2	∅ 1,6	Kehlnaht	I-Stoß	Kehlnaht-Überlappstoß	Fallnaht	
1	Reserviert														
2	☑				CrNi/ Fe/ St						☑				1
3	☑				CrNi/ Fe/ St						☑				1,6
4	☑				CrNi/ Fe/ St						☑				2
5	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑		☑				2,4
6	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑		☑				3,2
7	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑		☑				>3,2
8	☑				CrNi/ Fe/ St							☑			1
9	☑				CrNi/ Fe/ St							☑			1,6
10	☑				CrNi/ Fe/ St							☑			2
11	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑			☑			2,4
12	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑			☑			3,2
13	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑			☑			>3,2
14	☑				CrNi/ Fe/ St								☑		1
15	☑				CrNi/ Fe/ St								☑		1,6
16	☑				CrNi/ Fe/ St								☑		2
17	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑				☑		2,4
18	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑				☑		3,2
19	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑				☑		>3,2
20	☑				CrNi/ Fe/ St									☑	1
21	☑				CrNi/ Fe/ St									☑	1,6
22	☑				CrNi/ Fe/ St									☑	2
23	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑					☑	2,4
24	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑					☑	3,2
25	☑		☑		CrNi/ Fe/ St		☑	☑	☑					☑	>3,2
26	☑				Cu/CuZn						☑				1
27	☑				Cu/CuZn						☑				1,6
28	☑				Cu/CuZn						☑				2
29	☑		☑		Cu/CuZn			☑			☑				2,4
30	☑		☑		Cu/CuZn			☑			☑				3,2
31	☑				Cu/CuZn						☑				>3,2
32	☑				Cu/CuZn							☑			1
33	☑				Cu/CuZn							☑			1,6
34	☑				Cu/CuZn							☑			2
35	☑		☑		Cu/CuZn			☑				☑			2,4

JOB	Verfahren				Material	Draht					Nahtposition				Wolframelektrode Ø
	WIG	WIG Heißdraht	WIG Kaltdraht	E-Hand		Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,2	Ø 1,6	Kehlnaht	I-Stoß	Kehlnaht-Überlappstoß	Fallnaht	
36	☑		☑		**Cu/CuZn**			☑				☑			3,2
37	☑				**Cu/CuZn**							☑			>3,2
38	☑				**Cu/CuZn**								☑		1
39	☑				**Cu/CuZn**								☑		1,6
40	☑				**Cu/CuZn**								☑		2
41	☑		☑		**Cu/CuZn**			☑					☑		2,4
42	☑		☑		**Cu/CuZn**			☑					☑		3,2
43	☑				**Cu/CuZn**								☑		>3,2
44	☑				Cu/CuZn									☑	1
45	☑				Cu/CuZn									☑	1,6
46	☑				Cu/CuZn									☑	2
47	☑		☑		Cu/CuZn			☑						☑	2,4
48	☑		☑		Cu/CuZn			☑						☑	3,2
49	☑				Cu/CuZn									☑	>3,2
50	☑				AlMg						☑				1
51	☑				AlMg						☑				1,6
52	☑				AlMg						☑				2
53	☑		☑		AlMg				☑	☑	☑				2,4
54	☑		☑		AlMg				☑	☑	☑				3,2
55	☑		☑		AlMg				☑	☑	☑				>3,2
56	☑				AlMg							☑			1
57	☑				AlMg							☑			1,6
58	☑				AlMg							☑			2
59	☑		☑		AlMg				☑	☑		☑			2,4
60	☑		☑		AlMg				☑	☑		☑			3,2
61	☑		☑		AlMg				☑	☑		☑			>3,2
62	☑				AlMg								☑		1
63	☑				AlMg								☑		1,6
64	☑				AlMg								☑		2
65	☑		☑		AlMg				☑	☑			☑		2,4
66	☑		☑		AlMg				☑	☑			☑		3,2
67	☑		☑		AlMg				☑	☑			☑		>3,2
68	☑				AlMg									☑	1
69	☑				AlMg									☑	1,6
70	☑				AlMg									☑	2
71	☑		☑		AlMg				☑	☑				☑	2,4
72	☑		☑		AlMg				☑	☑				☑	3,2
73	☑		☑		AlMg				☑	☑				☑	>3,2
74	☑				AlSi						☑				1

JOB	Verfahren				Material	Draht					Nahtposition				Wolframelektrode Ø
	WIG	WIG Heißdraht	WIG Kaltdraht	E-Hand		Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,2	Ø 1,6	Kehlnaht	I-Stoß	Kehlnaht-Überlappstoß	Fallnaht	
75	☑				AlSi						☑				1,6
76	☑				AlSi						☑				2
77	☑		☑		AlSi				☑		☑				2,4
78	☑		☑		AlSi				☑		☑				3,2
79	☑		☑		AlSi				☑		☑				>3,2
80	☑				AlSi							☑			1
81	☑				AlSi							☑			1,6
82	☑				AlSi							☑			2
83	☑		☑		AlSi				☑			☑			2,4
84	☑		☑		AlSi				☑			☑			3,2
85	☑		☑		AlSi				☑			☑			>3,2
86	☑				AlSi								☑		1
87	☑				AlSi								☑		1,6
88	☑				AlSi								☑		2
89	☑		☑		AlSi				☑				☑		2,4
90	☑		☑		AlSi				☑				☑		3,2
91	☑		☑		AlSi				☑				☑		>3,2
92	☑				AlSi									☑	1
93	☑				AlSi									☑	1,6
94	☑				AlSi									☑	2
95	☑		☑		AlSi				☑					☑	2,4
96	☑		☑		AlSi				☑					☑	3,2
97	☑		☑		AlSi				☑					☑	>3,2
98	☑				Al99						☑				1
99	☑				Al99						☑				1,6
100	☑				Al99						☑				2
101	☑		☑		Al99				☑		☑				2,4
102	☑		☑		Al99				☑		☑				3,2
103	☑		☑		Al99				☑		☑				>3,2
104	☑				Al99							☑			1
105	☑				Al99							☑			1,6
106	☑				Al99							☑			2
107	☑		☑		Al99				☑			☑			2,4
108	☑		☑		Al99				☑			☑			3,2
109	☑		☑		Al99				☑			☑			>3,2
110	☑				Al99								☑		1
111	☑				Al99								☑		1,6
112	☑				Al99								☑		2
113	☑		☑		Al99				☑				☑		2,4

JOB	Verfahren				Material	Draht					Nahtposition				Wolframelektrode ∅
	WIG	WIG Heißdraht	WIG Kaltdraht	E-Hand		∅ 0,6	∅ 0,8	∅ 1,0	∅ 1,2	∅ 1,6	Kehlnaht	I-Stoß	Kehlnaht-Überlappstoß	Fallnaht	
114	☑		☑		Al99				☑				☑		3,2
115	☑		☑		Al99				☑				☑		>3,2
116	☑				Al99									☑	1
117	☑				Al99									☑	1,6
118	☑				Al99									☑	2
119	☑		☑		Al99				☑					☑	2,4
120	☑		☑		Al99				☑					☑	3,2
121	☑		☑		Al99				☑					☑	>3,2
122	Wig Manuell / Wig Classic														
123	Elektrode Classic														
124	Reserviert														
125	Reserviert														
126	Reserviert														
127	Elektrode-JOB														
128	Reserviert														
129-179	freie JOBs oder SCO (z.B. Plasma)														
180	☑	☑			**CrNi/FeSt**		☑	☑	☑		☑				2,4
181	☑	☑			**CrNi/FeSt**		☑	☑	☑		☑				3,2
182	☑	☑			**CrNi/FeSt**		☑	☑	☑		☑				>3,2
183	☑	☑			**CuSi**			☑			☑				2,4
184	☑	☑			**CuSi**			☑			☑				3,2
185-207	freie JOBs oder special customer order (SCO) / Wig Comfort (Smart nur 200)														
208-215	freie JOBs oder special customer order (SCO) / Elektrode Comfort (Smart nur 208)														
216-254	freie JOBs oder special customer order (SCO)														
255	DC- mit Dc+-Zündung														
256	Prüfjob: 5A bis Imax														

☐ nicht möglich
☑ möglich

11 Anhang B

11.1 Übersicht EWM-Niederlassungen

Headquarters

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People´s Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

TEAMWELDER s.r.o.
Tř. 9. května 718 / 31
407 53 Jiříkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.teamwelder.eu · info@teamwelder.eu

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Logistics Centre
Sälzerstraße 20a
56235 Ransbach-Baumbach · Tel: +49 2623 9276-0 · Fax: -244
www.ewm-ransbach-baumbach.de · info@ewm-ransbach-baumbach.de

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -20
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettnang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettnang.de · info@ewm-tettnang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Pfaffensteig 17
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People´s Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Plants · Branches · More than 400 EWM sales partners worldwide